

Alimentare

RASSEGNA

Novità e panorama dei fornitori di macchine, impianti, | PACKAGING
prodotti e attrezzature per l'industria alimentare | BEVANDE

terra di ciliegie

buone, uniche, tipiche



Ciliegia di Vignola I.G.P.

VIGNOLA



PEAR PEELING, CORING AND CUTTING MACHINE

NEW

Mod. PEARL6



QRcode
PEARL6



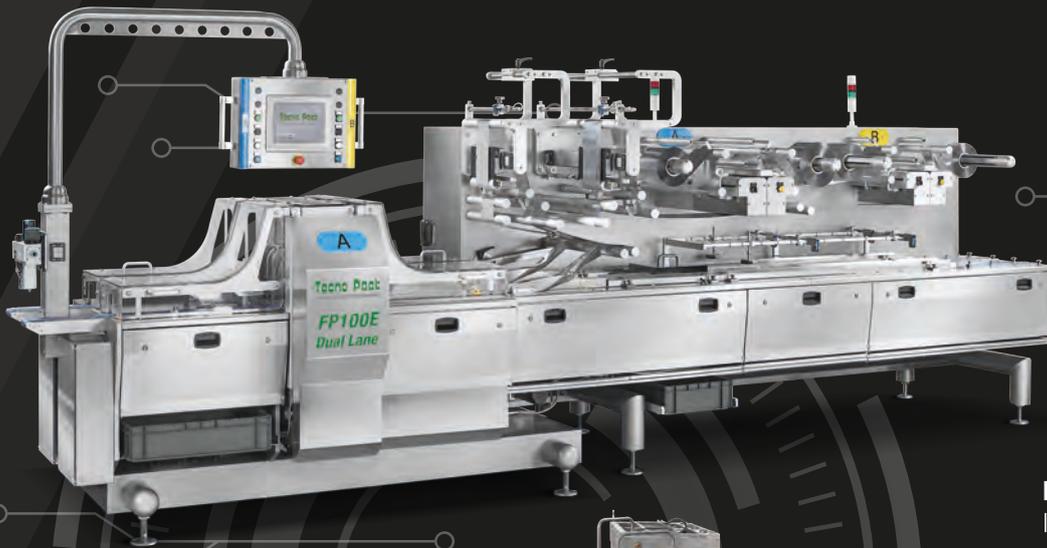
01 0 1



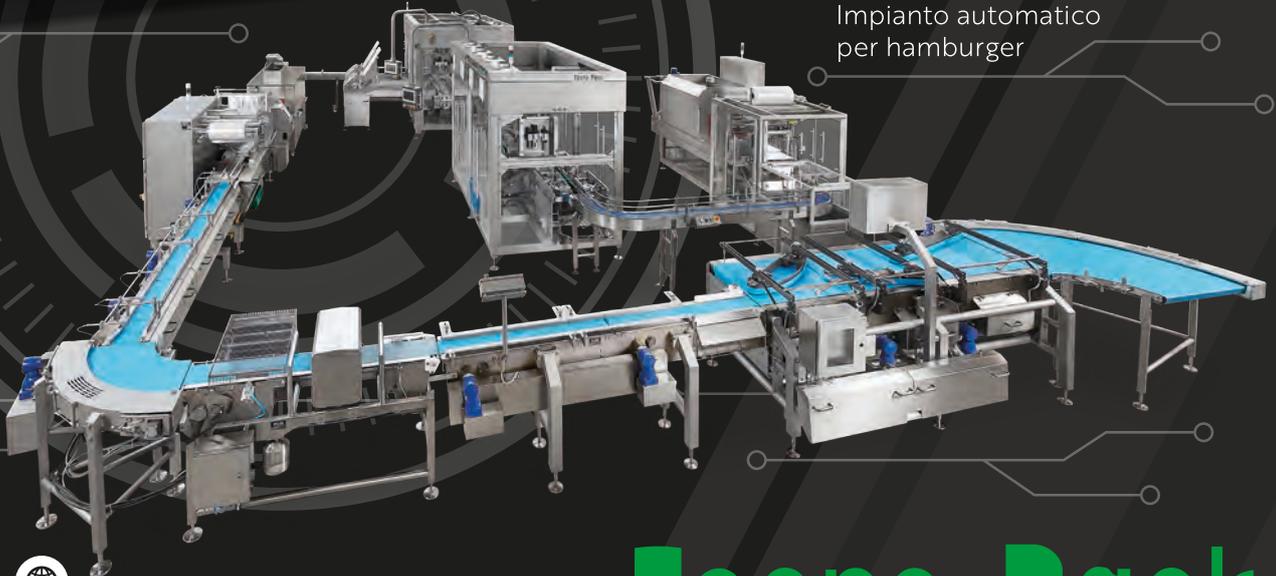
www.tecnopackspa.it



Let's talk about the future



NOVITÀ!
FP100 DUAL LANE



FULL INOX IP 65
Impianto automatico
per hamburger



+39 0445 575 661

Via Lago di Albano, 76 - 36015 - Schio (VI) - Italy
comm@tecnopackspa.it - www.tecnopackspa.it

Tecno Pack

PACKAGING MACHINES



KELLER

SINCE 1974

MADE TO MEASURE PRESSURE



keller-druck.com/custom-solutions

SALONE
INTERNAZIONALE
MACCHINE PER
ENOLOGIA E
IMBOTTIGLIAMENTO

SIMEI



LEADER IN WINE & BEVERAGE TECHNOLOGY

ORGANIZED BY



UNIONE ITALIANA VINI



FIERA MILANO

Con il contributo di

madeinitaly.gov.it



Ministry of Foreign Affairs
and International Cooperation

ITCA
ITALIAN TRADE AGENCY

30^a EDIZIONE

12-15 novembre 2024
Fiera Milano (Rho)

info@simei.it / simei.it

>01-53
SPECIALE MACFRUT



TROPICAL FOOD MACHINERY SRL

SOLUZIONI INNOVATIVE PER LA LAVORAZIONE DELLA FRUTTA.
PG. 24/26

>54-68
CONFEZIONAMENTO

>69-88
NEWS



CORNO PALLETS SRL

DA PIÙ DI 60 ANNI NELLA LAVORAZIONE DEL LEGNO.
PG. 62/65

>89-101
AUTOMAZIONE

>102-116
FIERE

In partnership with:



Camera di
Commercio
Italiana per
l'Ucraina



CAMERE DI COMMERCIO
ITALO ESTERE ED ESTERE IN ITALIA
SEZIONE DI UNIONCAMERE



Thai - Italian
CHAMBER OF COMMERCE



NVC NETHERLANDS PACKAGING CENTRE



SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale

Cosa significa innovare nel settore conserviero? Cosa consente di trovare nuove strade in quella che è l'arte della conservazione, un insieme di tecniche impiegate da tempo immemore per rendere gli alimenti disponibili al di fuori della stagione di raccolta?

Significa abbracciare le più moderne tecnologie e far incrociare vecchie sapienze con nuove soluzioni.

L'essiccazione, la fermentazione, la salagione e la canditura, ad esempio, convivono oggi con l'alta pressione idrostatica, che si è dimostrata rivoluzionaria nel settore conserviero, e le nanoparticelle.

Grazie alle nuove tecnologie è possibile portare sul mercato un prodotto finale che conserva tutte le proprietà nutritive e organolettiche del fresco, garantendo al contempo una maggiore sicurezza alimentare e un'estensione della shelf-life.

Ma l'innovazione nel settore conserviero non si limita alla produzione.

Anche il packaging gioca un ruolo cruciale nell'offrire prodotti di alta qualità e sostenibili. Le nuove soluzioni di imballaggio eco-friendly, come i materiali biodegradabili e riciclabili, stanno diventando sempre più diffuse, riducendo l'impatto ambientale della filiera conserviera e rispondendo alle crescenti esigenze dei consumatori consapevoli. Se qualcuno pensa che tutto sia già stato detto e scritto, si sbaglia... clamorosamente.



WALTER TOSTO SPA

L'INDUSTRIA ALIMENTARE FA SEMPRE PIÙ AFFIDAMENTO SU SOLUZIONI BIOTECNOLOGICHE.

PG. 74/76



CSB SYSTEM SRL

L'ERP CSB-SYSTEM POSSIÈDE IL KNOW-HOW DI SETTORE.

PG. 92/94



MACFRUT 2024

A MACFRUT 2024, TERZA EDIZIONE DI SPICES&HERBS GLOBAL EXPO

PG. 110/112

**EDITRICE
zeus**



Redazione, sede legale e amministrazione:

Editrice Zeus Srl

Via C. Cantù, 16

20831 Seregno (MB)

Tel. +39 0362 244182

+39 0362 244186

web site: www.editricezeus.com

e-mail: info@editricezeus.com

portale: www.itfoodonline.com

skype™: editricezeus

Editrice Zeus:  

Novità e panorama dei fornitori di macchine, impianti, prodotti e attrezzature per l'industria alimentare

Anno XLIII - n. 2 - Aprile 2024

Direttore Responsabile

Enrico Maffizzoni

direzione@editricezeus.com

Coordinamento Redazione

S.V. Maffizzoni Bennati

bennati@editricezeus.com

Redazione

redazione@editricezeus.com

Contabilità

Elena Costanzo

amministrazione@editricezeus.com

Grafica, progettazione e impaginazione

ZEUS Agency

grafica@editricezeus.com

Tipografia

ZEUS Agency

Rassegna Alimentare

(fascicolo singolo/bimestrale):

25 € (Europa)

30 US\$ (fuori Europa).

Abbonamento annuale (sei fascicoli):

120 € (Europa)

170 US\$ (fuori Europa)

Il pagamento degli abbonamenti può essere

eseguito a mezzo vaglia o assegno

intestato a EDITRICE ZEUS SRL

Rassegna Alimentare

panorama dei fornitori di macchine impianti, prodotti e attrezzature per l'industria alimentare.

Periodicità: bimestrale.

Autorizzazione del Tribunale di Monza,

n° 9 del 05-09-18.

Tariffa R.O.C.: "Poste Italiane Spa

Spedizione in abbonamento Postale

D.L. 353/2003 (conv. In L. 27/02/2004 n. 46) art. 1,

comma 1, DCB Milano

ISSN 1827-4102

Vietata la riproduzione anche parziale di articoli o fotografie (articoli e fotografie non vengono restituite dalla redazione). La redazione non si assume nessuna responsabilità su eventuali errori di fotocomposizione relativa ad articoli pubblicati su riviste della EDITRICE ZEUS SRL

“ LE TECNOLOGIE DEL SETTORE CONSERVIERO: VERSO IL FUTURO, CONTRO LO SPRECO ALIMENTARE ”

La conservazione degli alimenti ha una storia antichissima, che incomincia 4.000 anni fa. Nata come una necessità per popoli antichi, la conservazione - apprezzatissima anche ai giorni nostri - può svolgere un importantissimo ruolo: contrastare lo spreco alimentare. Con questo prezioso obiettivo, si stanno esplorando le più interessanti possibilità offerte dalla tecnologia.



A cura di
Elisa Crotti

Che la conservazione degli alimenti abbia svolto un ruolo chiave nell'evoluzione delle nostre società, è fuor di dubbio. Cosa sarebbe stato dei nostri antenati, se non avessero potuto disporre di cibo conservato durante i lunghi spostamenti, le guerre, i periodi di carestia ma anche, più semplicemente, gli interminabili inverni?

Le conserve hanno segnato la nostra storia e ancora oggi sono avvolte da un mood che rimanda ai bei tempi, alle nostre nonne, in una parola, alla tradizione. Va da sé come questa sia solo una sensazione, perché in realtà il settore conserviero si sta avvalendo delle più moderne tecnologie per rendere disponibili gli alimenti in qualsiasi momento dell'anno, indipendentemente dalla stagionalità delle colture. Il tutto, garantendo tre aspetti essenziali. Primo, la sicurezza alimentare, data dai processi di sterilizzazione e pastorizzazione che di fatto eliminano i microrganismi patogeni e contribuiscono a prevenire le intossicazioni alimentari. Secondo, la qualità, dal momento che la conservazione permette di mantenere le caratteristiche organolettiche degli alimenti e preservarne il valore nutrizionale letteralmente in ogni periodo dell'anno. Terzo, ma non meno importante, la riduzione degli sprechi alimentari: in primis perché



immagine: freepik.com

garantisce una più lunga shelf-life dei prodotti, quindi perché permette di utilizzare le eccedenze di prodotti agricoli che altrimenti potrebbero andare persi. È qui, nella riduzione degli sprechi alimentari, che il conserviero gioca un ruolo chiave, attualissimo.

Lo spreco alimentare

Solo per dare qualche cifra, si calcoli che secondo i dati emersi dallo studio "Spreco e fame", pubblicato dal centro studi Divulga, ogni anno in Italia vengono sprecati 8,65 milioni di tonnellate di cibo. Con numeri peggiori rispetto ai nostri, in Europa, ci sono solo Germania (10,9) e Francia (9). A livello pro capite, ogni italiano butta letteralmente nella spazzatura 146 chili di cibo, 15 in più rispetto alla media europea, con il 73% dello spreco che si verifica in casa. Questo fenomeno

ha un costo: in termini sia economici (circa 385 euro a cittadino), che di sostenibilità ambientale. Ampliando il nostro punto di osservazione, vediamo come nel mondo oggi circa un terzo del cibo prodotto venga sprecato. Si tratta di oltre 1,6 miliardi di tonnellate, a fronte delle 5,3 disponibili. Si stima che, salvando anche solo un quarto del cibo che diventa rifiuto alimentare, si potrebbe ridefinire la questione della fame nel mondo.

Si capisce quindi come sia importante individuare e continuare a percorrere quelle soluzioni che si posizionano in un'ottica di lotta agli sprechi. Il conserviero segue questa rotta.

Quali novità?

La principale attività dell'industria consiste nella produ-



immagine: freepik.com

zione di alimenti conservati, che vengono sottoposti a processi di sterilizzazione o pastorizzazione per garantirne la sicurezza e la lunga conservazione. È un mercato con numeri interessanti e, nonostante l'avvento di metodi di conservazione alternativi come la refrigerazione e la surgelazione, l'industria conserviera continua a svolgere un ruolo essenziale nel fornire cibi di alta qualità, pratici da consumare e con una lunga durata di conservazione.

Gli alimenti vengono raccolti, selezionati, puliti e preparati per la conservazione. Successivamente, vengono sigillati in contenitori ermetici, come barattoli o lattine, e sottoposti a un processo di sterilizzazione termica o pastorizzazione, che elimina i microrganismi responsabili del deterioramento e della contaminazione.

Alcune tecnologie innovative che possono aiutare a preservare il cibo più a lungo sono rappresentate dall'impiego di atmosfere controllate, il sottovuoto e la liofilizzazione.

La pulsed electric field (PEF), ad esempio, sviluppata negli anni Novanta e ancora oggi oggetto di innovazione costante, è una tecnica non termica utilizzata nel settore per prolungare la shelf life dei prodotti. Consiste nell'applicare brevi impulsi di campo elettrico ad alta intensità agli alimenti, in genere liquidi come succhi di frutta o alimenti omogeneizzati. Questi impulsi creano microperforazioni nelle membrane cellulari dei microrganismi presenti negli alimenti, compromettendo la loro integrità e riducendo la loro capacità di crescita e di sopravvivenza. Ciò consente di ottenere una maggiore conservazione senza la necessità di trattamenti termici intensivi che possono compromettere le proprietà sensoriali degli alimenti. La PEF può contribuire a mantenere la qualità nutrizionale e organolettica degli alimenti, ridurre gli sprechi e migliorare la sicurezza alimentare. Una novità recentemente brevettata è stata presentata dall'Università di Padova e impiega anidride carbonica supercritica per pastorizzare gli alimenti. Con questo metodo il tempo di conservazione del prodotto si allunga, perché si riduce la carica microbica dell'alimento fresco, preservandone la struttura, il colore e le proprietà nutritive.

Così come in generale tutto il mercato del food, il settore guarda al futuro e punta sull'innovazione, abbracciando tecnologie digitali innovative, come la blockchain, l'Internet of Things, i QR Code, l'RFID e la data analytics. Segno evidente che Industry 4.0 abbinata alla produzione alimentare è in continua evoluzione e sta prendendo sempre più piede.

Di fronte a un potenziale innovativo di tale portata occorre, allora, interrogarsi sull'importanza di adottare un modello capace di gestire i processi di lavorazione e di portare innovazione lungo tutta la filiera, cogliendo ogni occasione per innovare e rinnovare.



Le nuove tecnologie offrono possibilità inimmaginabili anche solo un decennio fa. Attraverso sofisticati sistemi di sensori, ad esempio, i macchinari possono rilevare qualsiasi deviazione e correggerla automaticamente, regolando ingredienti, pesi e impostazioni in modo che ciascuna delle unità commercializzate sia in perfette condizioni. Messa al servizio dell'esperienza di maestri conservieri, la tecnologia diventa grande opportunità, in tutte le fasi del processo, anche per la materia prima. Grazie a questi sistemi cambiano la sicurezza, la qualità e l'efficienza, e gli impianti sono pronti ad affrontare importanti volumi di lavoro.

Il futuro del settore conserviero

Grazie alle continue innovazioni tecnologiche, il futuro del settore sembra davvero promettente. Vediamo una maggiore adozione di tecnologie avanzate come l'uso di nanomateriali per migliorare l'imballaggio e prolungare la shelf life degli alimenti, l'applicazione di tecniche di conservazione non termiche come la citata pulsed electric field per preservare le proprietà sensoriali degli alimenti, e l'utilizzo di intelligenza artificiale per ottimizzare i processi di produzione e prevedere la domanda del mercato (ma questa è un'altra storia). Tali innovazioni consentiranno di continuare a ridurre gli sprechi alimentari, migliorare la sicurezza alimentare e soddisfare le esigenze di consumatori sempre più attenti alla qualità e alla sostenibilità. E nel mercato dell'alimentare, si sa, sono proprio i consumatori a orientare le scelte.



L'INSALATA DELL'ORTO aderisce all'Associazione Zero Residui

Sara Menin: "Importante fare comunicazione di filiera su questo metodo di coltivazione"

L'Insalata dell'Orto - azienda veneta specializzata nella produzione, nel confezionamento e nella commercializzazione di ortaggi a foglia di I e IV Gamma, nonché maggiore produttore europeo di fiori eduli - ha aderito a Zero Residui, associazione che ha l'obiettivo di realizzare una grande alleanza capace di far crescere la visibilità e la distintività dei prodotti a zero residui.

"C'è bisogno di fare cultura su questo metodo di produzione all'interno di tutta la filiera - spiega Sara Menin, product developer manager de L'Insalata dell'Orto - E' poi importante dare un'informazione coerente al consumatore e crediamo che farlo insieme a tante altre realtà sia più efficace e corretto. Facendo squadra, poi, è più facile interloquire con la filiera stessa, dal mondo agricolo alla Gdo, passando per i vari livelli istituzionali. Crediamo nel residuo zero e lo abbiamo scelto come metodo di coltivazione per dare un plus alle nostre produzioni convenzionali, caratterizzandole, facendole così

uscire dalla massa. Ci piace offrire ai nostri partner e ai consumatori un'ampia possibilità di scelta, che va dal biologico al convenzionale, passando per l'appunto per il residuo zero".

La linea Residuo Zero de L'Insalata dell'Orto è una novità 2023, presentata ufficialmente in occasione dell'ultima edizione del Macfrut. La gamma si compone di sei referenze prodotte dai soci di Op La Maggiolina: Valeriana, Lattughino, Misticanza (lattughino biondo e rosso, spinacino, rucola e valerianella), Rucola, Mesclun (lattughino biondo e rosso) e Mix Orientale (rucola, spinacino, red chard, bull's blood), tutte proposte in vassoi da 100 grammi. I prodotti a marchio Residuo Zero de L'Insalata dell'Orto sono certificati da Bioagricert - lo stesso ente certificatore



scelto dall'azienda per le sue produzioni biologiche - che garantisce l'assenza di residui di fitofarmaci di sintesi nelle insalate al momento della raccolta. I mix e le monovarietà Residuo Zero sono disponibili sia come I Gamma confezionata, sia come IV Gamma.

"Sicurezza alimentare e sostenibilità sono valori che fanno parte del Dna de L'Insalata dell'Orto, sono quei valori a cui i consumatori danno sempre più importanza e hanno bisogno di identificarli con facilità nelle referenze proposte nei punti vendita - osserva Menin - La nostra linea a residuo zero risponde proprio a questa necessità: soddisfa la richiesta dei consumatori offrendo ai distributori una gamma sufficientemente profonda, dal messaggio chiaro.

I nostri prodotti Residuo Zero arrivano dalle coltivazioni a lotta integrata dei soci dell'Op La Maggiolina - conclude Sara Menin -, dove vengono seguite buone pratiche agricole e dove la sostenibilità e il completo controllo di filiera sono ulteriori garanzie che offriamo ai nostri partner". 🏡





CEDAX e XEDA ITALIA, prodotti naturali per l'agricoltura dal campo alla conservazione in magazzino

Cedax e Xeda Italia rappresentano le filiali Italiane del gruppo Francese Xeda International

Xeda International è stata fondata nel 1976 con l'intenzione di creare e promuovere macchine e prodotti chimici per la protezione nel post-raccolta di frutta e ortaggi.

Nello specifico, il gruppo si è specializzato sull'applicazione di fungicidi e antiossidanti su frutta e prodotti anti-germoglianti su patate.

Nel 1989 c'è stato un cambiamento importante nella visione dell'azienda. L'idea è stata quella di sostituire l'applicazione chimica sintetica con molecole organiche e oli essenziali, in abbinamento a metodi di trattamento fisico, come basse o alte temperature con alta umidità per non lasciare residui pericolosi. Questo ha portato la società tre anni dopo, a concentrarsi sull'uso dei terpeni contenuti negli oli essenziali come biocidi generali (fungicidi, batte-

XEDA ITALIA srl
bioprotezione di qualità

**UNA GAMMA COMPLETA
DI AGROFARMACI NATURALI**

INSETTICIDI - FUNGICIDI - ERBICIDI - NEMATOCIDI
Strategie di lotta biologica e integrata a residuo zero





ricidi, insetticidi e virucidi). Nel corso di anni di sviluppo e investimenti il gruppo Xeda International ha depositato oltre 180 brevetti internazionali, per le proprie tecnologie. I risultati ottimali, sono stati raggiunti grazie alle macchine per l'applicazione dei prodotti, sviluppate dalla filiale italiana post-raccolta **Cedax s.r.l.** che, hanno permesso nel 2009 a Xeda International di chiedere la registrazione Europea dell'olio di menta verde per l'applicazione su patate e dell'olio di chiodi di garofano per l'applicazione su frutta, ottenendole nei due anni successivi. Nel 2008 dall'acquisizione di Agribiotec s.r.l. nasce **Xeda Italia s.r.l.**, società che permette a Xeda International di acquisire

una forte specializzazione nella produzione di microrganismi e il trasferimento del proprio Know-how sullo sviluppo di prodotti a base di estratti vegetali nella produzione di mezzi tecnici da campo. Proprio in quell'anno viene registrato ed immesso sul mercato **Xedavir®**; il primo biofungicida per il contenimento delle malattie del terreno, a base di *Trichoderma Asperellum* TV1. Il continuo sviluppo nel corso degli anni ha conferito al gruppo una posizione di leader mondiale nella conoscenza e nell'uso dei terpeni producendo accordi di partnership con grandi Multinazionali. Xeda International ad oggi è leader globale negli usi pratici dei terpeni ed è presente in 32 Paesi attraverso proprie

controllate e vari distributori. L'assetto del gruppo in Italia permette di offrire sul mercato prodotti innovativi a base di microrganismi ed estratti vegetali, oltre che servizi a impatto zero per la conservazione dei prodotti ortofrutticoli.

Sostenibilità, innovazione e investimento nelle risorse umane sono i tre pilastri per la crescita del gruppo sui mercati internazionali. 🏠

www.cedax.it

ede XEDA
tecnologia per l'agricoltura

 **CEDAX** s.r.l.
tecnologie innovative per il post raccolta

Soluzioni Sicure ed Efficaci per la conservazione di frutta e ortaggi



BIOX-M®



SEMPERFRESH™



TERMOTERAPIA



XEDAFIN®

IL PARTNER IDEALE PER IL POST RACCOLTA



PND, linee automatiche per mele: un anno di successi dalla Polonia all'America

Un mercato in costante crescita, con trend positivo in valore e quantità, quello delle mele. Frutto delicato a cui PND, leader nel settore della costruzione e della commercializzazione di macchine per la lavorazione della frutta nel mondo, ha dedicato due linee automatiche.

In seguito all'aumento di richieste per referenze ortofrutticole di IV gamma, l'azienda ha immesso sul mercato una linea automatica di pelatura composta da tre macchine: la pelatrice, detorsolatrice e sezionatrice semiautomatica PL8, disponibile anche a 4 e 6 postazioni, l'alimentatore automatico ORN8 e la vasca di trattamento DFT. La pelatrice PL8, best seller del gruppo, consente di raggiungere una produzione di circa 80 frutti al minuto. Il frutto, caricato meccanicamente sul tubo detorsolatore, viene sbucciato a velocità regolabile. Ad operazione completata passa, poi, attraverso un sistema opzionale di taglio a cubetti o spicchi.

Il caricatore automatico ORN8 permette, invece, di raccogliere le mele



in una vasca d'acqua, in modo che queste possano essere prelevate e trasferite in una stazione di orientamento con il fiore o il picciolo verso l'alto. A completamento della linea troviamo la vasca di trattamento DTF, opzionale, che, grazie all'unità di controllo

della conducibilità e al sistema di dosaggio, risulta ottimale per il prolungamento della shelf-life: il frutto viene immerso in una sostanza in grado di proteggerne la fragranza ed il colore, evitando il rischio di ossidazione. I tempi di immersione sono variabili e



a discrezione del cliente. La vasca e i nastri trasportatori sono stati studiati affinché la pulizia e la manutenzione avvengano in tempi brevissimi.

Seconda, ma non per importanza, la linea automatica mele CB8, spicchiatrice e detorsolatrice, che vanta una capacità produttiva di 100-120 mele al minuto.

Nella prima parte dell'impianto troviamo sempre l'alimentatore automatico ORN8, che è costituito da una vasca per la raccolta dei frutti, seguito da un orientatore automatico e da un sistema a punzoni che preleva e trasporta la mela, dal diametro massimo di 110 mm, nelle postazioni di taglio. Nell'ultima fase avviene il taglio a spicchi, grazie al tampone che spinge il frutto nella fustella, separandone il torsolo su di un apposito nastro. Gli spicchi ottenuti possono poi, a discrezione del cliente, subire un trattamento integrativo, per evitarne il repentino imbrunimento, in una vasca preposta contenente prodotti antiossidanti (acido ascorbico, acido citrico o altri in commercio).

I vantaggi per chi sceglie queste due linee sono numerosi: alta qualità di taglio, veloce produzione, semplice manutenzione e sanificazione e un'interfaccia user friendly. Ma soprattutto viene garantito il minimo contributo dell'operatore ed una trasformazione precisa e delicata, oltre che lunghe

sequenze di lavorazione.

Si tratta di macchinari che hanno registrato una notevole richiesta non solo in Europa ma anche negli Stati Uniti. L'azienda ha infatti da poco effettuato una nuova installazione di impianto CB8 negli Stati Uniti, in uno stabilimento vicino Boston e consegnato due impianti completi proprio per la

pelatura delle mele in Polonia, dove vanta ben 60 clienti ed è tra i primi fornitori da 20 anni.

PND è fortemente presente in Europa, Sud America, Stati Uniti, Canada, Messico, Australia, Africa e Asia, con un fatturato in export pari al 95%, ed è riconosciuta dai clienti come affidabile sotto molti punti di vista: tecnologico, innovativo, post-vendita, ricambistica. Grazie ad una forte esperienza maturata nel campo e alla competenza del suo staff specializzato, offre, infatti, una customer care rapida ed efficace, che copre ogni latitudine.

A chi volesse visionare il catalogo di macchinari, oltre che il calendario di appuntamenti fieristici a cui prenderà parte PND, non resta che visitare il sito web www.pndsrl.it. 🏠

Per ulteriori informazioni:
info@pndsrl.it





Le macchine vibranti **TARNOS** aumentano l'efficienza nell'industria ortofrutticola

TARNOS

Nel mondo frenetico della lavorazione di frutta e verdura, l'efficienza è fondamentale. Dalla selezione e classificazione, al confezionamento e trasporto, ogni passaggio del processo richiede precisione e velocità per soddisfare le esigenze dei consumatori e dei mercati. A questo proposito, l'attrezzatura vibrante Tarnos svolge un ruolo cruciale, offrendo soluzioni innovative per razionalizzare le operazioni e migliorare la produttività complessiva nell'industria ortofrutticola.

Le macchine vibranti raggiungono vari obiettivi, come la selezione, la classificazione, il trasporto e la separazione dei materiali in base a dimensione, peso, densità o altre caratteristiche, offrendo diversi vantaggi:

Selezione e Classificazione

Schermi e separatori vibranti sono co-

munemente utilizzati per selezionare e classificare frutta e verdura in base a dimensione e qualità. Queste macchine separano efficientemente i prodotti in diverse dimensioni, garantendo uniformità nel confezionamento e nella presentazione. Automatizzando questo processo, le aziende possono risparmiare tempo e lavoro mantenendo al contempo la coerenza nella qualità del prodotto.

Pulizia e lavaggio

Alimentatori e trasportatori vibranti sono utilizzati per pulire e lavare frutta e verdura. Queste macchine utilizzano lievi vibrazioni per rimuovere sporco, detriti e contaminanti dalla superficie dei prodotti, garantendo che vengano rispettati gli standard di igiene e sicurezza ali-

mentare. Inoltre, i lavaggi vibranti sono efficaci nel rimuovere pesticidi e residui senza danneggiare la delicata pelle di frutta e verdura.

Disidratazione

Schermi per la disidratazione sono utilizzati a questo scopo, rimuovendo rapidamente l'eccesso di umidità dalla superficie del prodotto mantenendo al contempo l'integrità del prodotto. Minimizzando il tempo di asciugatura, queste macchine contribuiscono ad aumentare il rendimento e a ridurre il consumo energetico.

Trasporto e Dosaggio

Trasportatori e alimentatori vibranti muovono delicatamente i prodotti lungo la



TARNOS

Macchine vibranti per l'industria ortofrutticola



**Stoccaggio, estrazione,
distribuzione, trasporto,
miscelazione, spolveratura**



**Allineamento e
posizionamento**



**Setacciare, spolverare,
selezionare e
classificare**



Pulizia



Orientamento e separazione



Defogliazione e pulizia



Drenaggio



**Vibratori elettromagnetici da
includere nei tuoi progetti**



**Sollevamento & abbassamento
Riscaldamento & Raffreddamento**

***Dal 1955 ci dedichiamo alla progettazione e produzione
di macchine vibranti per la movimentazione di solidi.***

(+34) 91 656 41 12

tarnos@tarnos.com

www.tarnos.com



linea di produzione, garantendo un flusso fluido e continuo senza causare danni o ammaccature.

Controllo Qualità e Ispezione

L'attrezzatura vibrante svolge anche un ruolo vitale nei processi di controllo qualità e ispezione. Setacci e schermi vibranti sono utilizzati per rimuovere prodotti sottodimensionati o difettosi, garantendo che solo frutta e verdura di qualità premium raggiungano il mercato. Inoltre, gli alimentatori vibranti forniscono il prodotto in modo uniforme e distribuito ai selezionatori ottici, ottimizzandone le caratteristiche.

In conclusione, l'attrezzatura vibrante aumenta l'efficienza e la produttività nell'industria ortofrutticola. Dalla selezione e classificazione alla pulizia, asciugatura e confezionamento, queste macchine offrono soluzioni innovative per razionalizzare le operazioni e ottimizzare la qualità del prodotto.

Con il continuo avanzamento della tecnologia, il ruolo dell'attrezzatura vibrante diventerà sempre più indispensabile per plasmare il futuro della lavorazione di frutta e verdura.

Queste attrezzature, che Tarnos produce da più di 60 anni, soddisfano gli standard igienici più esigenti del settore, come la protezione contro acqua e polvere (IP-66), componenti in acciaio inossidabile, vernice FDA, tra i più comuni.

Data l'alta richiesta sanitaria dell'industria alimentare, queste attrezzature vibranti sono ideali, poiché non solo sono facili da pulire, ma evitano anche residui e tracce di prodotto sulle superfici a contatto con il prodotto che gestiscono.

La partecipazione a molti progetti e applicazioni in tutti questi anni, e anche in diverse industrie, fornisce all'azienda l'esperienza per risolvere problemi in molti processi critici di gestione. 🏭

www.tarnos.com



TECNINOX, macchine per l'industria alimentare e delle bevande

Tecninox costruisce macchine per l'industria alimentare e delle bevande, nonché pastorizzatori per birra, ed è disponibile ad esaminare qualsiasi quesito del cliente e richiesta di fornitura. Gli impianti e pastorizzatori per birra Tecninox sono costruiti secondo le più recenti tecnologie di fabbricazione e sono utilizzati per il processo di riscaldamento della birra e le linee di pastorizzazione in bottiglia o lattina piena. Il punto di forza di Tecninox è nel trattamento termico. Tecninox costruisce macchine singole e linee complete.

Le macchine Tecninox sono costruite interamente in acciaio inox e sono realizzate in base alle richieste del cliente.

Alla base del lavoro di Tecninox c'è una grande flessibilità produttiva, unita ad un alto grado di professionalità, per offrire la tecnologia più avanzata nella realizzazione di pastorizzatori per birra.

Informazioni:

Gamma di produzione principale:

Macchine per l'industria alimentare e delle bevande. Gamma di produzione aggiuntiva:

- macchine per la lavorazione del pomodoro;
- macchine per la lavorazione della frutta;
- macchine per la lavorazione delle confetture;
- macchina per la lavorazione di verdure, funghi, verdure con olio o sottaceto;
- pastorizzatori per tunnel di raffreddamento birra per qualsiasi tipo di contenitore e prodotto;
- pastorizzatori frigoriferi a tunnel per birra e bevande;
- sterilizzatori statici per qualsiasi tipo di contenitore e prodotto;
- evaporatori batch;
- recipienti da cucina;
- autoclavi; taglierine;



TECNINOX® di A. Namaziano s.r.l.
macchine per l'industria alimentare

- unità di cottura lumache e altri prodotti alimentari, autoclavi, stazioni di riempimento lineari, stazioni di riempimento lineari ad acqua piovana, riempitrici circolari e volumetriche;
- Griglie elettriche e a gas per verdure;
- Boule di concentrazione a vapore ed elettriche;
- friggitrici ad immersione in olio;
- brasiere. 🏠

tecninoximpiantialimentari.it

“ LA NUOVA ERA DELLA PRODUZIONE DI MACEDONIA INDUSTRIALE ”

La produzione di macedonia di frutta a livello industriale è un settore in rapida evoluzione, guidato da innovazioni tecnologiche, un forte impegno per la sostenibilità e un'attenzione sempre maggiore alle aspettative dei consumatori.

La produzione industriale di macedonia di frutta rappresenta un settore in continua espansione, in risposta alla crescente domanda di prodotti alimentari salutarì e comodi da parte dei consumatori. In questo articolo, esploreremo come la tecnologia avanzata e le nuove strategie di sostenibilità stanno rivoluzionando il modo in cui la macedonia di frutta viene prodotta, confezionata e distribuita, garantendo al tempo stesso freschezza, gusto e valore nutrizionale.



A cura di
Walter Konrad



immagine: pexels.com

Innovazioni tecnologiche nella produzione

L'industria alimentare ha visto notevoli progressi tecnologici nella produzione di macedonia di frutta. L'automazione ha giocato un ruolo chiave, con linee di produzione avanzate che consentono una selezione, taglio e confezionamento più efficienti e igienici della frutta. Queste tecnologie non solo ottimizzano i processi produttivi ma contribuiscono anche a ridurre il rischio di contaminazioni, assicurando prodotti di alta qualità.

Sostenibilità e gestione delle risorse

La sostenibilità è un altro pilastro fondamentale. L'industria si sta orientando verso pratiche più ecologiche, dall'acquisto di frutta da agricoltura sostenibile fino all'adozione di materiali di confezionamento biodegradabili o riciclabili. Inoltre, la gestione ottimizzata delle risorse idriche e l'attenzione alla riduzione degli sprechi alimentari sono aspetti centrali delle politiche di produzione responsabile.

Garanzia della freschezza e del valore nutrizionale

Una delle maggiori sfide nella produzione di macedonia di frutta a livello industriale è mantenere la freschezza e il valore nutrizionale del prodotto finito. Tecniche

innovative come il confezionamento in atmosfera modificata (MAP) aiutano a prolungare la vita di scaffale della macedonia senza l'uso di conservanti artificiali, preservando al contempo il sapore e la consistenza della frutta fresca.

Tendenze di consumo e nuovi mercati

Le tendenze di consumo attuali mostrano una preferenza crescente per prodotti alimentari che combinano comodità, gusto e benefici per la salute. La macedonia di frutta risponde a queste esigenze, adattandosi a diversi momenti di consumo: come snack salutare, parte di pasti equilibrati o come alternativa pratica alla frutta fresca.

L'industria sta inoltre esplorando nuovi mercati, con un'attenzione particolare verso le esigenze di consumatori con diete specifiche, come vegani e vegetariani.

La sfida continua sarà quella di bilanciare efficienza produttiva e responsabilità ecologica, garantendo al contempo prodotti di alta qualità che rispettino le esigenze nutrizionali e di gusto dei consumatori. Con l'adozione di tecnologie avanzate e pratiche sostenibili, l'industria della macedonia di frutta è pronta a navigare con successo nel futuro del settore alimentare.



immagine: pexels.com



TECNOLOGIE SOSTENIBILI per il trattamento dei reflui

Le pompe di calore per l'evaporazione dell'acqua producono un vantaggioso abbattimento dei costi di gestione nel trattamento dei reflui. Obiettivo della C&G Depurazione Industriale è perfezionare sempre di più questa tipologia di impianti.

Abbattere i costi di produzione è la nuova frontiera del settore industriale. Un traguardo che porta in sé un doppio vantaggio: ambientale ed economico. È questa la filosofia su cui si basa la C&G Depurazione Industriale che non a caso ha adottato come principio: "La vostra azienda risparmia, il nostro ambiente guadagna". C&G compie 40 anni nel settore del trattamento dei reflui industriali. "L'azien-



da nasce con lo scopo di far fronte alle richieste italiane e, nello specifico, toscane dell'industria galvanica. Queste aziende operano prevalen-





temente nel settore dei trattamenti e verniciature superficiali (cromature, zincature...), ma i nostri campi di applicazioni si sono poi ampliati arrivando a comprendere il trattamento di quasi ogni tipologia di refluo liquido industriale non solo proveniente da industria galvaniche, ma spaziando dall'industria tipografica a quella cosmetica, dalla farmaceutica a quella biotecnologica e alimentare.

Ci siamo così radicati in settori emergenti o di nicchia. Ad esempio, sono sempre in crescita le richieste da parte di medio-piccole realtà produttive volte più al recupero e alla valorizzazione del reflui piuttosto che al loro smaltimento in un'ottica di economia circolare. Tuttavia, la principale fetta di mercato era e resta l'industria galvanica, non solo italiana, ma soprattutto internazionale di Paesi emergenti". Il know-how acquisito dalla progettazione e costruzione di più di duemila impianti venduti in Italia e all'estero ha incoraggiato l'azienda a crescere inseguendo e innovando per

proporre ai clienti un servizio completo. "La nostra è una realtà a tutto tondo perché è in grado di seguire il cliente a partire dalla progettazione tecnica fino alla realizzazione dell'apparecchiatura.

In genere, veniamo contattati dal cliente che ci illustra le sue problematiche e/o ci invia dei campioni da analizzare nel nostro laboratorio e offriamo soluzioni più o meno personalizzate partendo dalla nostra ampia gamma di prodotti standardizzati così da soddisfare pienamente le sue aspettative. In tal senso possiamo dire di disporre di una buona dose di flessibilità operando dalla progettazione dell'apparecchiatura fino a seguire l'intero iter delle sua costruzione, imballaggio, spedizione installazione e start-up presso il cliente finale ma anche dell'eventuale assistenza tecnica nel corso degli anni.

Insomma, seguiamo il cliente dalla nascita dell'impianto fino alla fine della sua vita utile".

Con un fornito magazzino di pezzi di ricambio e un team di ingegneri e tecnici sempre in giro per l'Italia e il mondo, C&G può garantire un servizio post-vendita di altissimo livello. Il suo personale è collegato online con distributori, clienti, fornitori e la produzione è ciò che consente di reagire in maniera veloce e opportuna a ogni richiesta.

La linea di produzione comprende: evaporatori sottovuoto, osmosi inversa, ultrafiltrazione, scambio ionico, demineralizzatori, trattamento chimico-fisico, filtro presse ed apparecchi speciali per la galvanica, tutti prodotti conformi alla vigente direttive Cee. Tutti i prodotti soddisfano i requisiti per l'industria 4.0. I principali prodotti sono gli evaporatori sottovuoto. Si tratta di tecnologie altamente innovative e basate sul principio della pompa di calore. "E' una tecnologia vantaggiosa perché consente di trasferire il calore offerto dalla ricondensazione del distillato - sorgente fredda - all'evaporazione del refluo



da concentrare – sorgente calda – facendo avvenire l'ebollizione a soli 30-35°C evitando così pericolose reazioni e/o degradazioni dei prodotti ad alte temperature e limitando al minimo lo sviluppo di schiume che peggiorano la qualità del distillato finale. Il COP di raffreddamento – misura dell'efficienza energetica – delle nostre macchine è molto alto superiore a 3,5. Questo vuol dire che per ogni kW elettrico speso ho prodotto 3,5 kW termici utili per la ri-condensazione del distillato. Il nostro scopo è quello di concentrare i reflui o prodotti in modo tale da abbattere i costi operativi e di smaltimento in tutte quei settori in cui si necessita di ingenti quantitativi di acqua. Sarebbe impensabile continuare ad utilizzare risorse fossili per l'evaporazione di grandi quantitativi di acqua a meno che non rientrino in un'ottica di riciclo del calore disponibile dai normali processi

industriali. Per questo disponiamo anche di evaporatori ad acqua calda o vapore anziché a pompa di calore. L'evaporazione a pompa di calore resta, tuttavia, il nostro focus e siamo sempre in prima linea per il continuo miglioramento delle prestazioni delle nostre macchine mantenendo i costi contenuti. Questi ultimi mesi ci stiamo occupando di portare il COP delle nostre macchine ad un valore superiore al 4 impiegando anche gas refrigeranti più rispettosi dell'ambiente. Questa è anche la volontà del cliente sempre più attento a contenere i costi operativi dell'azienda e a ridurre l'impatto ambientale. Con la nostra esperienza e affidabilità tutto ciò diventa realtà.

Target, costi e tempistiche

C&G Depurazione Industriale dispone di una clientela molto ampia: dal piccolo artigiano fino alla media e

grande impresa. Ovviamente, l'impatto dell'installazione delle nuove tecnologie sulle multinazionali o sulle grandi imprese in Italia e nel mondo è ammortizzabile in breve tempo e risulta vantaggioso. La piccola impresa può avere difficoltà a ripianare i costi iniziali della macchina anche se mediamente riesce nell'arco di circa sette anni. In genere, i tempi di pay back vanno dai tre o quattro anni e per le grandi imprese e possono arrivare fino a sette o otto anni. «Per far fronte a questo problema disponiamo di un'ampia scelta di modelli che possono andare incontro alle esigenze del piccolo produttore, con l'immissione sul mercato di macchine con taglia e costi ridotti, ma anche far fronte alle produzioni di multinazionali con macchine più grandi, costose ed efficienti». 🏠

www.cgdepur.it





FOOD RADAR® , vede i contaminanti che nessun altro può vedere

Il sistema di rilevamento unico

Food Radar Systems è un'azienda svedese che offre una tecnologia rivoluzionaria per rimuovere le sostanze estranee durante la fabbricazione di prodotti alimentari pompabili. Mentre altri sistemi di rilevamento utilizzano raggi X, campi magnetici o telecamere, la soluzione Food Radar® si basa sulla tecnologia a microonde.

Il Food Radar® rappresenta veramente un progresso rivoluzionario negli standard di sicurezza alimentare, infatti non solo è in grado di rilevare, rimuovendoli rapidamente, corpi estranei densi, ma anche contaminanti precedentemente non rilevabili come legno, gomma, plastica morbida e materia vegetale dalle linee di produzione alimentare.

Utilizzabile in molti segmenti alimentari

Food Radar® viene utilizzato in un'ampia varietà di prodotti alimentari e in molte configurazioni diverse.

Il sistema può essere facilmente adattato alle linee di produzione esistenti



FOOD RADAR®

senza importanti modifiche o interventi. Inoltre non richiede alcun ingombro a terra.

Attualmente l'azienda si sta concentrando sui segmenti dell'industria alimentare che pompano i loro prodotti attraverso tubi, dove l'inclusione di particelle a volte limita l'uso di filtri per rimuovere i contaminanti.

I segmenti che attualmente sono serviti da Food Radar® includono il baby food, la lavorazione del pomodoro, marmellata di frutta, la preparazione della frutta, i dessert, le zuppe, le salse, i condimenti umidi e i condimenti.

Corpi estranei invisibili

La plastica morbida è forse il contaminante alimentare più comune, ma è anche uno dei più difficili da individuare. La sua mancata rimozione può comportare seri rischi per la sicurezza del

consumatore, cosa che chiaramente ogni produttore alimentare vuole evitare. Nell'industria della lavorazione della frutta, i frammenti di noccioli di frutta sono una preoccupazione costante. Con i loro bordi taglienti, questi contaminanti possono potenzialmente causare lo stesso danno dei frammenti di vetro.

Altre minacce comuni sono le schegge di legno dei pallet, la plastica dura delle attrezzature di lavorazione e la gomma delle guarnizioni rotte.

Tecnologia pluripremiata

Food Radar® è orgogliosa che il proprio lavoro venga riconosciuto dall'industria alimentare, ma ciò che più conta per essa è la competenza e la tecnologia impiegate per risolvere un importante problema di sicurezza alimentare. Vedere che la propria tecnologia venga usata per proteggere i consumatori è la migliore ricompensa e il più grande riconoscimento mai ambito dall'azienda. 🏆

www.foodradar.com



TROPICAL FOOD MACHINERY: soluzioni innovative per la lavorazione della frutta

Sicilia: Il Cuore della Linea Multi-frutta 1000

Grazie all'esperienza pluridecennale maturata sul campo, Tropical Food Machinery offre un'ampia gamma di soluzioni tecnologicamente avanzate per la lavorazione industriale di frutta tropicale, frutta da climi temperati o pomodoro. Le linee di lavorazione Tropical Food Machinery nascono per soddisfare le esigenze produttive di medie e grandi realtà, ma la radi-

cata presenza nei mercati globali ha permesso all'azienda di sviluppare anche soluzioni idonee ai mercati locali, progettando impianti di piccole dimensioni con un'elevata resa qualitativa.

Gli impianti di questa categoria che hanno riscontrato maggior successo sono la Linea Multi-frutta 1000 e la Linea Mini Industry 200.

Nel 2023 Tropical Food Machinery ha installato una Linea Multi-frutta 1000 in Sicilia per la lavorazione di agrumi e fico d'India, con una capacità di lavoro fino a 1 t/h di frutta fresca in ingresso. L'impianto produce succhi o puree naturali ed è il più piccolo tra le linee completamente automatiche dell'azienda: si compone di 3 moduli facilmente trasportabili in containers, per una lunghezza totale



Linea Multi-frutta 1000



TROPICALFOOD MACHINERY

inferiore ai 20 metri. Il primo modulo è dedicato alla ricezione del frutto e all'estrazione della polpa, il secondo all'inattivazione enzimatica e alla trasformazione della polpa in succo, il terzo alla pastorizzazione o sterilizzazione del prodotto e al riempimento asettico. Il prodotto è riempito in fusti con sacchi da 220 L in ambiente asettico (ciò consente una lunga durata anche se conservato a temperatura





ambiente) ed è dedicato ad aziende di formulazione di prodotti finiti. La Linea Multi-frutta 1000 è stata pensata per i produttori di piccole o medie realtà allo scopo di sostenere e potenziare le economie locali.

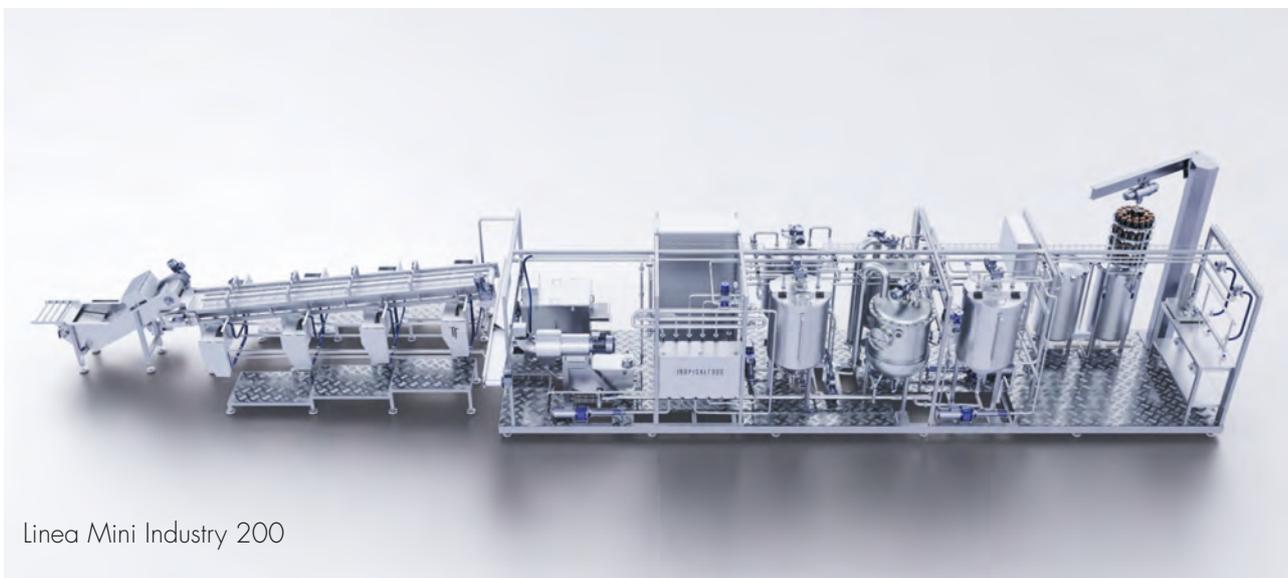
Anche Mini Industry 200 è dedicata a piccoli produttori e agricoltori in aree remote e situazioni altamente flessibili; i consumi energetici estremamente bassi di questo impianto permettono la diminuzione degli sprechi e dei costi di gestione e manutenzione. La linea può lavorare qualsiasi tipo di frutta (agrumi, frutti con semi e noccioli, frutti di bosco) e può produrre succhi, marmellate, frutta scirop-

pata e concentrato di pomodoro in confezioni di vetro, pet o lattine. Le dimensioni di Mini Industry 200 sono contenute (circa 15 metri di lunghezza) e può quindi essere spostata da un'area produttiva all'altra a seconda della stagione di lavoro. La grande duttilità di questo impianto lo rende oltretutto applicabile nei progetti di ricerca e formazione in aziende alimentari o istituti di ricerca.

Tropical Food Machinery è un'azienda internazionale con sedi in Italia e Brasile, leader nel settore mondiale delle macchine per la lavorazione della frutta. Fondata alla fine degli anni '70 da un pionieristico im-

prenditore italiano, l'azienda vanta attualmente una filiale operativa nello stato brasiliano del Minas Gerais, due stabilimenti di lavorazione della frutta situati nel nord del Paese, nonché uffici di collegamento in India, Costa Rica, e nelle regioni dell'Asia-Pacifico e dell'Africa occidentale. 🏠

www.tropicalfood.net



Linea Mini Industry 200



FOOD FRESHLY introduce la soluzione "In Field"

*per prolungare la durata di conservazione
dell'insalata fresca subito dopo la raccolta*

L'innovativo sistema che garantisce di "ridurre drasticamente" il deterioramento delle insalate fresche, è ora disponibile per essere testato dagli operatori del settore.

Food Freshly, specialista nella conservazione dei prodotti freschi, ha presentato per la prima volta ai professionisti del settore la sua innovativa procedura "in Field" per conservare le insalate appena raccolte. Il sistema offre un metodo rivoluzionario per preservare la freschezza e la qualità delle insalate immediatamente dopo la raccolta.

Nell'ambito dei "Demo Days for insalate BASF Nunhems 2024", che si sono svolti a Cartagena, in Spagna, dal 12 al 16 febbraio, Food Freshly ha offerto ai visitatori uno sguardo più da vicino su una soluzione unica alle sfide legate alla conservazione delle insalate appena raccolte.

Applicato in prossimità della raccolta o prima che le insalate entrino nello stoccaggio, In Field agisce prevenendo l'ossidazione dei bordi tagliati, offrendo così numerosi vantaggi a coltivatori, trasformatori e rivenditori.

Secondo Benjamin Singh, direttore tecnico di Food Freshly, la soluzione In Field ha il potenziale per ridurre drasticamente le perdite di prodotto causate dall'ossidazione delle foglie di insalata durante il trasporto e lo stoccaggio. Ha dichiarato: "Noi di Food Freshly siamo orgogliosi di poter offrire una soluzione unica con la nostra nuova procedura di conservazione della freschezza specifica per le insalate."

"Questa innovazione è il risultato di un'intensa attività di ricerca e sviluppo e siamo fermamente convinti che darà



un contributo significativo alla conservazione dell'insalata. Il feedback del settore ai BASF Demo Days nei Paesi Bassi e ora anche a Cartagena rafforza i nostri sforzi di ricerca."

Allungare la durata di conservazione e migliorare la qualità

La procedura In Field di Food Freshly offre una serie di vantaggi per coltivatori e trasformatori. Trattando le insalate immediatamente dopo la raccolta, il deterioramento e la perdita di qualità vengono ridotti al minimo, con conseguente maggiore durata di conservazione e maggiore qualità del prodotto. Inoltre, la procedura consente una logistica e uno stoccaggio più efficienti, con conseguente riduzione degli sprechi alimentari e una migliore disponibilità di insalate fresche.

La presentazione delle soluzioni In Field ai BASF Demo Days ha suscitato grande interesse e feedback positivi tra i professionisti dell'agricoltura e dell'industria alimentare, ha affermato

Singh, aggiungendo che Food Freshly non vede l'ora di far avanzare ulteriormente l'innovazione rivoluzionaria e di plasmare il futuro della conservazione dell'insalata in modo sostenibile.

Per dimostrare ulteriormente l'efficacia della procedura, Food Freshly sta ora mettendo la soluzione a disposizione dei clienti su base limitata per testare il procedimento.

Food Freshly ha presentato l'innovazione anche ad Anuga FoodTec svoltasi dal 19 al 22 marzo 2024 per poi rinnovare l'appuntamento al MacFrut di Rimini, in Italia, dall'8 al 10 maggio 2024.

Singh ha aggiunto: "Siamo entusiasti di collaborare con professionisti del settore per plasmare il futuro della lavorazione sostenibile di frutta e verdura fresca. Attraverso un'accurata attività di ricerca e sviluppo, Food Freshly contribuisce a migliorare continuamente la sicurezza alimentare nel settore dei prodotti di IV gamma".

STELMOND BIO, un vero valore per l'orticoltura

Stelmond Bio nasce con obiettivo di offrire una pluriennale esperienza tecnico commerciale nel mondo agricolo e specificatamente nei settori della fertilizzazione e della biostimolazione delle piante.

L'innovazione di Stelmond Bio sta in particolare in un nuovo concetto di difesa che, alla massimizzazione delle rese produttive, aggiunga l'azzeramento dei rischi sia per l'utilizzatore sia per l'ambiente in cui si opera o si vive. Un impegno che consente di dare forza a tutta quella ricerca nazionale che per anni è stata sottovalutata e che sempre più, in futuro, rappresenterà

una valida alternativa all'impiego di mezzi di fertilizzazione e biostimolazione tradizionali.

Si tratta di un primo passo verso una costante e progressiva introduzione commerciale di prodotti ad alto contenuto tecnologico studiati per consentire una produzione sostenibile in un mondo sempre più attento al benessere collettivo.


STELMOND
BIO





Dietro alla realizzazione dei prodotti Stelmond Bio, c'è infatti un lungo ed impegnativo percorso di ricerca, che tocca aree decisamente innovative, a partire dalla metabolomica, disciplina scientifica che si occupa di identificare e descrivere i processi biologici attraverso un'approfondita analisi verticale dei processi cellulari. Lo studio e valutazione di questi processi ha portato Stelmond Bio oggi alla produzione e commercializzazione di un'ampia gamma di prodotti a zero impatto ambientale, nei settori dell'orticoltura, frutticoltura e viticoltura.

L'orticoltura, in particolare, rappresenta un'area di altissimo interesse per Stelmond Bio, l'area dalla quale è partita la ricerca dei primi prodotti e che oggi permette di ottenere risultati immediati ed evidenti.

I prodotti utili in questo settore possono essere utilizzati a partire dal momento del trapianto. In questa fase

la distribuzione nel terreno di Trimiz G, un prodotto granulare a base di Trichoderma, aumenta la capacità di propagazione dell'apparato radicale, migliorando così l'assimilazione di nutrienti e acqua anche in condizioni di crescita non ottimali. Il prodotto va, infatti, ad equilibrare il microbioma del terreno, stimolando lo sviluppo dei microrganismi utili, batteri e funghi, presenti nel terreno.

Un valido aiuto alla pianta nella fase del trapianto è rappresentato anche da Clever HX, un prodotto in formulazione liquida ad alto contenuto di aminoacidi liberi, peptoni a basso peso molecolare, vitamine e macro e microelementi di origine vegetale. Utilizzato come bagno per le radici immediatamente prima del trapianto oppure in fertirrigazione immediatamente dopo, Clever HX favorisce lo sviluppo vegetativo della pianta, migliorandone la resistenza a stress ambientali di varia natura, tra i quali l'eccessiva salinità del

terreno o dell'acqua d'irrigazione. Nei prodotti di IV gamma, inoltre, questo concime consente di migliorare il metabolismo dell'azoto, permettendo di ottenere produzioni di lattughe a basso contenuto di nitriti e nitrati, indipendentemente dai fertilizzanti presenti nel terreno.

Nelle fasi colturali successive a migliorare la salute e la vigoria delle orticole a ciclo medio-lungo è l'abbinamento di due prodotti Stelmond Bio: Begin e Stimol OD.

Begin è un concime liquido ad alto contenuto di carboidrati, che unitamente ad aminoacidi, vitamine e macro e microelementi, offre importanti effetti biostimolanti; inoltre, distribuito insieme ai microrganismi utilizzati per il biocontrollo dei parassiti, ne favorisce lo sviluppo.

La sua somministrazione in fertirrigazione simultaneamente a Stimol OD, un prodotto a base di Trichoderma nato per ottimizzare il microbioma del terreno, va a creare un effetto





booster sulle piantine, rafforzandone l'apparato radicale e migliorandone la resistenza alle malattie.

A migliorare la produttività di molte piante orticole, incluso il pomodoro, il peperone e la melanzana, è invece Ascovip, un biostimolante liquido ad alto contenuto di betaine, aminoacidi, proteine, macro e microelementi di origine vegetale.

Distribuito a partire dal primo palco florale, Ascovip va a migliorare la fotosintesi clorofilliana della pianta e contribuisce ad incrementare il numero di fiori, il numero e la pezzatura dei frutti, migliorando in definitiva la produzione. 🏡

www.stelmondbio.it





Alimentare 4.0: innovazione digitale nell'industria agro-alimentare italiana

L'Osservatorio Smart AgriFood lancia una survey dedicata alle industrie della trasformazione alimentare per indagare lo stato di adozione del digitale e i suoi impatti

La gamma SaniForce®2.0 di Graco è stata progettata per gestire i materiali più difficili in modo rapido e sicuro.

Qual è l'impatto dell'innovazione digitale sul settore agroalimentare italiano? Quali sono le tecnologie oggi adottate dalle aziende, quali i benefici riscontrati e – soprattutto – quali sono i bisogni che l'innovazione è chiamata a soddisfare? Sono queste le domande a cui l'indagine "Alimentare 4.0: innovazione digitale nell'industria agroalimentare italiana" dell'Osservatorio Smart AgriFood intende rispondere.

Sin dal primo anno della Ricerca, l'Osservatorio Smart AgriFood - condotto dal Politecnico di Milano e dall'Università degli Studi di Brescia - ha evidenziato il grande potenziale delle tecnologie innovative in campo ("Agricoltura 4.0") e lungo la filiera, in particolare nel campo della tracciabilità alimentare, dove l'introduzione di alcune tecnologie come la Blockchain

e l'Internet of Things, stanno guadagnando grande attenzione negli ultimi due anni. Su un totale di 108 soluzioni per la tracciabilità alimentare presenti sul mercato italiano, sono 56% quelle che utilizzano tecnologie innovative e, di queste, il 43% utilizza la Blockchain, che consente di rendere immutabili i dati registrati e automatizzare le transazioni di filiera. Le piattaforme Blockchain per la tracciabilità alimentare, peraltro, hanno registrato una crescita del 111% nell'ultimo anno.

Comincia ad emergere anche l'importanza dei dati, sempre più rilevanti per arricchire e valorizzare il patrimonio informativo aziendale e di filiera. Il 34% delle soluzioni innovative utilizza infatti Data Analytics e il 30% le tecnologie IoT, che permettono di automatizzare la raccolta dei dati.

Per comprendere dunque a fondo l'impatto dell'innovazione digitale su tutti i processi caratteristici delle aziende agroalimentari, l'Osservatorio Smart

AgriFood ha avviato un'indagine rivolta a tutte le aziende italiane della trasformazione alimentare.

Comprendere a fondo i fabbisogni che l'innovazione è chiamata a soddisfare, le barriere che possono frenare l'adozione di soluzioni digitali e, soprattutto, i benefici riscontrati da chi ha cominciato ad applicare soluzioni innovative ai propri processi: sono queste le principali domande a cui la survey intende rispondere. Un'attenzione particolare sarà dedicata alle specifiche filiere e alle differenze (in termini di fabbisogni, benefici ecc.) che le contraddistinguono.

Una maggiore chiarezza sullo stato di digitalizzazione dell'industria alimentare italiana risulta del resto indispensabile per poter definire politiche pubbliche che aiutino le imprese a cogliere le opportunità offerte dal digitale, oltre che – naturalmente – a contribuire a generare consapevolezza tra le stesse aziende che potranno beneficiarne. 🏛️



LA CILIEGIA DI VIGNOLA IGP. Dalla tradizione all'innovazione

Vignola è conosciuta come capitale delle ciliegie: la zona del comprensorio comprende 28 comuni delle province di Modena e Bologna ed è caratterizzata dal tratto pedemontano del fiume Panaro e da altri corsi d'acqua minori che formano una fascia dove il clima si sposa con caratteristiche pedoclimatiche assai favorevoli alla coltivazione del ciliegio: il clima fresco e scarsamente continentale, con precipitazioni primaverili abbondanti ed estati mai troppo siccitose, i terreni alluvionali eccezionalmente fertili e quelli freschi e profondi della collina, hanno contribuito alla diffusione di questa specie.

La presenza delle ciliegie a Vignola viene documentata già da metà dell'Ottocento; questa coltivazione piano piano prende importanza, fino a diventare il fulcro dell'attività agricola della zona.

Il Consorzio della Ciliegia Tipica nasce alla fine del 1965, tra i primi in Italia del settore frutticolo, con lo scopo di riunire e tutelare al meglio la produzione cerasicola del territorio. Alla fine degli anni '70 la produzione oscillava tra le 15 e le 20.000 t



di ciliegie, ma gli impianti non erano razionali, con piante ad alto fusto che ne rendevano difficile la gestione e davano un prodotto non di altissima qualità. All'inizio degli anni '80 il Consorzio ha registrato il marchio "Vignola" e nel 1985 ha presentato il primo "Progetto Ciliegio": un documento che prevedeva il rilancio della produzione cerasicola tramite il miglioramento e l'introduzione di nuove varietà, l'aumento delle rese produttive, il contenimento dei costi e prevedendo di mettere a dimora 500 ha di nuovi impianti bassi, razionali e produttivi, puntando sempre alla preservazione della qualità e tipicità di un frutto che ancora oggi conquista i consumatori, sia in Italia che all'estero.

Il 2013 vede l'avvio della prima campagna IGP, viene costituito il **Consorzio di tutela della ciliegia**

di Vignola IGP senza fini di lucro, con lo scopo di tutelare, promuovere e valorizzare la produzione della Ciliegia di Vignola.

Gli agricoltori che attualmente aderiscono al Piano dei controlli della ciliegia di Vignola IGP sono oltre 400 per una superficie di circa 500 ha; i centri di confezionamento sono 12. Una parte di produttori porta le ciliegie appena raccolte al centro di confezionamento che etichetta il prodotto e lo spedisce nel pomeriggio ai punti di commercializzazione, così da permettere la presenza sugli scaffali già il giorno successivo alla raccolta; l'altra parte conferisce il prodotto presso le centrali cooperative che procedono al raffreddamento, alla calibratura e al confezionamento per la successiva distribuzione.

Le ciliegie prodotte nel comprensorio sono distinguibili per lucentezza,



brillantezza e qualità. Normalmente siamo presenti sui mercati dal 15-20 maggio a metà luglio.

Attualmente la produzione è di 6/7 mila ton. di cui marchate IGP circa il 70%.

Il Consorzio ha portato per primo in Italia gli impianti di copertura, oggi il 30 % della produzione viene sotto questi. La ricerca però non si ferma, le attuali coperture ci difendono dal cracking ma non ci proteggono dai danni causati da insetti e uccelli. Dopo l'arrivo di *Drosophila Suzuki*, insetto esotico ad alta fecondità e aggressività di difficile contenimento con i normali trattamenti fitosanitari, si è reso necessario valutare per una lotta alternativa con impianti di copertura multifunzionali.

Nel nostro campo sperimentale in collaborazione con il Consorzio Fitosani-

tario e la Regione Emilia Romagna è in corso un progetto dove sono stati installati n°3 impianti multifunzionali con tecnologia e materiali diversi.

Dai primi due anni di prove si pensa di avere intrapreso la strada giusta

per il raggiungimento degli obiettivi in quanto nei suddetti impianti, oltre ad una forte riduzione del cracking, c'è una riduzione degli interventi fitosanitari che arriva al 75% con forti benefici economici, sull'ambiente e sulla salute dei cerasicoltori. 🏠

www.consorzio ciliegia divignola igp.it
<https://www.facebook.com/Ciliegia.igp.Vignola/>



VIGNOLA
Ciliegia di Vignola I.G.P.

LE CONFEZIONI.

CILIGIA CHERRY CERISE KIRSCHEN KIRSEBA
Ciliegia di Vignola
VIGNOLA

La tecnologia di omogeneizzazione **GEA** nelle applicazioni del Food & beverage

GEA è leader tecnologico nel mercato degli omogeneizzatori ad alta pressione dinamica per un ampio range di applicazioni: dall'industria del dairy e del food & beverage fino al settore farmaceutico, delle biotecnologie e del chimico.

Grazie a uno specifico know-how, costantemente rivolto all'innovazione, e alla stretta collaborazione con i centri di ricerca delle aziende clienti, GEA è in grado di garantire soluzioni personalizzate e prestazioni eccellenti. I più recenti aggiornamenti e i continui miglioramenti in

fatto di innovazione tecnologica consentono a GEA di offrire una gamma completa di omogeneizzatori ad alta pressione: dalle macchine da laboratorio fino a quelle per la produzione industriale.

Uno dei fattori più importanti per l'azienda è infatti la stretta collaborazione con le aziende clienti che richiedono sempre più spesso soluzioni d'avanguardia e personalizzate secondo le proprie esigenze; attraverso di loro GEA mantiene un costante aggiornamento sui macchinari e può garantire i migliori risultati in fatto di efficienza e qualità del prodotto finito.

I benefici dell'omogeneizzazione ad alta pressione sono ben conosciuti nelle applicazioni lattiero-casearie, nel food e nel beverage per migliorare la stabilità del prodotto. L'uso dell'alta pressione e uno specifico design della valvola omogeneizzante permettono di diminuire la dimensione delle particelle di liquido al grado richiesto alla pressione minore possibile al fine di ottimizzare l'uso di energia e risorse. Le particelle più piccole e tutte uniformi consentono di creare quindi un'emulsione stabile nel tempo che migliora le caratteristiche organolettiche del prodotto: shelf-life, viscosità, gusto e colore.







La tecnologia NanoVALVE®

La possibilità di scegliere tra diverse tipologie di valvole omogeneizzanti dal design differente consente un'ottimizzazione dell'efficienza, una riduzione della pressione operativa e conseguentemente la possibilità di un risparmio energetico e di materie prime.

La tecnologia brevettata di NanoVALVE®, disponibile nella sua ultima versione 3G, offre un design e un profilo innovativi che migliorano la regolazione della valvola e garantiscono performance eccellenti.

Test in laboratorio confermano che l'impiego di questa valvola consente un risparmio energetico notevole, infatti a parità di risultati in termini di riduzione di particelle, NanoVALVE® utilizza il 30% in meno di pressione operativa, garantendo in questo modo anche meno usura meccanica dei componenti.

Serie Ariete - La tecnologia più avanzata per potenza, affidabilità e flessibilità.

Gli omogeneizzatori della Serie Ariete sono facilmente implementa-

bili in sistemi controllati a distanza e in linee di processo complete. Gli omogeneizzatori GEA sono disponibili in diverse configurazioni, concepite con un design specifico dell'estremità del liquido che consente di raggiungere fino a 1500 bar con garanzia di prestazioni di omogeneizzazione di alto livello.

Vantaggi principali:

- Facilità di utilizzo
- Massima affidabilità nella produzione continua (24/7)
- Costi operativi ridotti (acqua, olio di lubrificazione, energia)
- Basso impatto ambientale
- Elevata capacità ad altissima pressione

Trovare l'omogeneizzatore perfetto per il tuo prodotto

Il Process and Technology Center per l'omogeneizzazione rappresenta una risorsa unica per i clienti che vogliono testare direttamente su loro campioni di prodotto l'efficacia della tecnologia di omogeneizzazione.

Il personale GEA è infatti a disposizione per supportare i clienti nello sviluppo di nuovi prodotti e ottimizzare l'omogeneizzatore e le condizioni di processo al fine di ottenere il risultato di omogeneizzazione desiderato. GEA è naturalmente in grado di garantire che i risultati ottenuti con macchine da laboratorio siano scalabili anche nella produzione industriale. 🏭

www.gea.com/homogenizers





TOMRA FOOD, inaugura il nuovo centro di valencia

TOMRA Food è leader mondiale nelle soluzioni di selezione ottica, calibrazione e pelatura alimentare. I suoi principali mercati sono gli Stati Uniti, il Messico, il Perù, il Cile, l'Argentina, il Brasile, la Spagna, l'Italia, il Sudafrica, l'Australia e la Cina. Come azienda globale, richiedeva un approccio più mirato, che ha portato il nuovo Ceo di TOMRA Food, Harald Henriksen, a creare una struttura organizzativa regionale.

Karel Strubbe, il nuovo Direttore Generale di TOMRA Food per l'Europa, l'Africa e il Medio Oriente, spiega: "Vogliamo lavorare direttamente con il cliente in pochi fusi orari. Questo ci consente di essere più agili, stabilire un rapporto ancora più stretto con i nostri clienti e, alla fine, lavorare meglio a livello locale. Per offrire sempre il miglior servizio, è fondamentale migliorare la velocità e la qualità delle comunicazioni."

TOMRA Food considera la relazione coi suoi clienti un processo collaborativo in cui entrambi cercano la migliore soluzione per ogni progetto e lavorano insieme alla ricerca di nuove soluzioni. In Spagna, il settore ortofrutticolo e quello della frutta secca – che è fondamentale per l'azienda – è altamente concentrato nella regione orientale e nelle aree circostanti. Ecco perché l'apertura del nuovo centro di Valencia, ora completamente operativo, è un passo importante per rafforzare quest'attenzione dedicata e favorire un rapporto e una comunicazione stretti con le zone di produzione.

Da Valencia, il team di TOMRA Food gestirà i progetti europei e l'hub sarà il punto di riferimento per le dimo-



TOMRA Food ha inaugurato un nuovo centro dedicato alle tecnologie per la frutta fresca e gli alimenti trasformati. La sede spagnola è ben collegata e nel cuore di una delle principali regioni orticole e di produzione di frutta secca. La vicinanza del centro ai clienti e ai partner consentirà all'azienda di mostrare le prestazioni e i benefici delle sue selezionatrici ottiche con dimostrazioni sul posto. Il centro fungerà anche da principale HUB per il Sud Europa e il Nord Africa, e servirà come centro di formazione, assistenza e ricambi, ampliando la presenza di TOMRA Food sul mercato EMEA. Il trasferimento nella regione EMEA è parte della ristrutturazione regionale dell'azienda.

zioni delle applicazioni relative alla frutta grande e piccola. Occasionalmente, si potranno effettuare anche

dimostrazioni su alimenti trasformati, anche se, per questi prodotti, il punto di riferimento continuerà ad essere



il test center belga. A Valencia verrà fornita anche la formazione per il personale interno dell'azienda e per i clienti.

Il centro fungerà anche da hub di assistenza post-vendita e ricambi per la regione EMEA. La disponibilità delle parti di ricambio ridurrà i tempi di consegna. Un team tecnico locale di 15 persone, guidato dal capo squadra Jorge García Cascales, fornirà un eccellente supporto alle quasi 400 macchine installate per la frutta fresca e trasformata in Spagna e Portogallo, oltre a servire anche altri Paesi della regione.

Alejandro Palacios, responsabile vendite regionale di TOMRA Food per il Sud Europa, dice: "Per noi, i centri dimostrativi sono molto importanti. Ci permettono di mostrare ai nostri clienti cosa possono ottenere con le nostre macchine selezionatrici. La maggior parte delle dimostrazioni presso il centro di Valencia riguarda agrumi, mirtili e patate intere. I clienti possono anche portare il loro prodotto e ricevere supporto personalizzato per le loro esigenze. Tutto il team di TOMRA è entusiasta del nuovo centro."

Jesus Hernandez, responsabile vendite di TOMRA Food Spagna, aggiunge: "TOMRA è un'azienda europea. A breve termine, ci siamo posti l'obiettivo di diventare leader delle vendite nella regione EMEA – una posizione che già occupiamo in altre regioni come gli Stati Uniti, il Sudafrica e l'Australia.

Il nuovo centro di TOMRA a Valencia è la risposta dell'azienda alle specifiche esigenze del mercato. Stiamo crescendo a un buon ritmo e abbiamo piani di espansione.

Per raggiungere questo obiettivo, stiamo concentrando i nostri sforzi sull'innovazione continua, su un'assistenza eccellente, oltre a una consulenza e competenza a misura del cliente. In

definitiva, vogliamo essere vicini ai nostri clienti, continuando a offrire soluzioni e servizi ad alto valore aggiunto."

Soluzioni TOMRA nel centro europeo di Valencia: tecnologia al servizio del settore degli agrumi

Il centro di Valencia dispone di un'ampia area per le dimostrazioni con una varietà di macchine. Queste includono il Demo SLS (Selezionatore a Corsia Singola) con i sistemi di ispezione Spectrim C2IR e Inspectra2 per agrumi e frutta (mele, frutta a nocciolo, pomodori, kiwi, avocado, ecc.).

Inoltre, presso il centro è disponibile il sistema di classificazione a 12 canali KATO + LUCAi per mirtili, che utilizza la tecnologia Deep Learning con modelli preaddestrati che insegnano ai computer come elaborare i dati per rilevare immagini complesse nelle foto. È disponibile anche una selezionatrice ottica TOMRA 3A per patate non lavate con le ultime funzionalità avanzate.

"Al centro di Valencia avremo sempre piattaforme come KATO e Spectrim per la frutta fresca.

Queste piattaforme - costruite con hardware di alta qualità e ottimizzate per l'illuminazione e la qualità dell'immagine - garantiscono la visibilità completa di ogni frutto. Inoltre, dispongono di canali infrarossi per rilevare difetti complessi come spaccature, ammaccature, marciume e buchi.

Avremo anche una serie di macchine 'itineranti' per alimenti freschi in base alle stagioni e, per supportare le va-

rie campagne, ci saranno selezionatrici per alimenti trasformati", spiega Alejandro Palacios.

Jesus Hernandez aggiunge: "La nostra tecnologia deve essere vista di persona, testata con la frutta di ogni cliente. Il grande impegno di TOMRA in ricerca e sviluppo ci consente di offrire soluzioni e servizi personalizzati. Le soluzioni integrate di selezione e classificazione riducono i requisiti di lavoro, aumentano il rendimento e la consistenza del prodotto e la tracciabilità. Garantiscono anche efficienza in tutte le fasi post-raccolta, in modo che i nostri clienti ottengano il miglior ritorno sull'investimento, il prima possibile."

Le tecnologie di TOMRA sono in costante evoluzione, con innovazioni come il software 5.0 più intuitivo e predittivo, o il sistema di spettrometria Inspectra2 che rivela lo stato interno della frutta.

TOMRA Food non è a corto di innovazioni. Presto presenterà ai mercati europei la piattaforma Spectrim X, lanciata di recente, che riduce gli errori di selezione e aumenta il rendimento di ogni lotto di frutta.

La serie Spectrim X con tecnologia Deep Learning, testata per 18 mesi in impianti negli Stati Uniti e in Nuova Zelanda, rappresenta un avanzamento nelle prestazioni rispetto al suo predecessore. Riduce gli errori di ispezione, aumentando la resa.

"Si tratta senza dubbio di una grande novità, e sarà molto interessante per il mercato," conclude Jesus Hernandez. 🏠

www.tomra.com

 TOMRA | FOOD



FLOTTWEG: il futuro nelle proteine vegetali

Solo pochi anni fa, i prodotti proteici vegetali erano una piccola nicchia di mercato. I consumatori interessati a questo prodotto rappresentavano solo una piccola frazione del mercato totale. I prodotti più noti erano il tofu e il seitan, a base di proteine di soia e di grano. Tuttavia, per la maggior parte della popolazione, tali prodotti non erano un'alternativa reale a quelli animali per ragioni culturali e per via del gusto e della consistenza. Recentemente però le tecniche di produzione e la passione dei produttori hanno permesso di arrivare ad alimenti a matrice proteica vegetale che imitano in maniera molto realistica la loro controparte animale in termini di gusto, consistenza e aspetto. Questo ha permesso di raggiungere anche persone che amano la carne ma che consumano volentieri anche alternati-

ve a base vegetale, purché il gusto e il prezzo siano corretti.

Grazie al successo commerciale e alla copertura mediatica positiva, sono nate tante start-up in tutto il mondo e oggi esiste una grande varietà di alternative a base vegetale.

Note società tradizionali stanno espandendo la loro gamma di prodotti. Parliamo di aziende della filiera agroalimentare che già coltivano e vendono la materia prima e che ora estendono la loro catena del valore, oppure produttori di olio vegetale che possono ottenere sottoprodotti ad alto contenuto proteico dai processi di estrazione e raffinazione.

Anche le aziende alimentari che acquistavano proteine vegetali sul mercato hanno ora interesse a iniziare una propria produzione.

Inoltre, la popolazione mondiale crescerà fino a 10 miliardi di persone nel 2050. Un adeguato approvvigionamento proteico è necessario per l'umanità e per limiti ecologici ed etici non ci si potrà più basare solo sull'allevamento animale.

L'estrazione delle proteine dalle piante, molto più efficiente, sarà fondamentale per uno sviluppo sostenibile a lungo termine.

Le piante amidacee come piselli, fave o lenticchie e le piante oleose come soia, lupino o girasole, sono fonti proteiche ideali. Nella lavorazione di entrambi i tipi di materie prime si sfrutta la naturale solubilità delle proteine in acqua al variare del pH.

In una prima fase, la proteina può essere estratta selettivamente in una soluzione alcalina e separata dai residui solidi (fibre e amido) per mezzo di decanter.



Per l'estrazione delle proteine vegetali sono necessarie diverse fasi di processo che richiedono l'utilizzo di Decanter e Sedicanter® Flottweg



L'amido e le fibre ottenuti possono essere commercializzati come materie prime di alta qualità.

Nel caso delle materie prime oleose, il processo è simile, ma occorre prima effettuare la disoleazione.

Il pannello pressato prodotto durante la produzione di olio può quindi essere ulteriormente lavorato.

Alcune di queste piante contengono fattori antinutrizionali (ANF), che costituiscono per la pianta una protezione naturale dai predatori.

Grazie al processo Flottweg, è possibile rimuovere selettivamente queste sostanze e ottenere un'elevata qualità delle proteine senza effetti collaterali o alterazioni del gusto.

Utilizzando il processo Flottweg, con qualsiasi tipo di materia prima è possibile raggiungere una purezza dell'isolato proteico elevatissima, fino all'80-90%. 🏠

Visita:
www.flottweg.com/it/

Nella seconda fase, la proteina già solubilizzata viene resa di nuovo insolubile e fatta precipitare riducendo il pH della soluzione.

La proteina viene quindi separata e disidratata con un Sedicanter®.

Le componenti possono essere estratti e concentrati fino ai massimi livelli di purezza, utilizzando setacci centrifughi, idrocycloni, centrifughe a ugelli, decanter e Sedicanter® Flottweg.

Grazie a successive fasi di lavaggio si raggiunge l'isolato proteico.

Le piante amidacee contengono il 20-25% di proteine ma anche una grande quantità di amido e fibre. Nel processo di separazione Flottweg tutti

Flottweg Veronesi

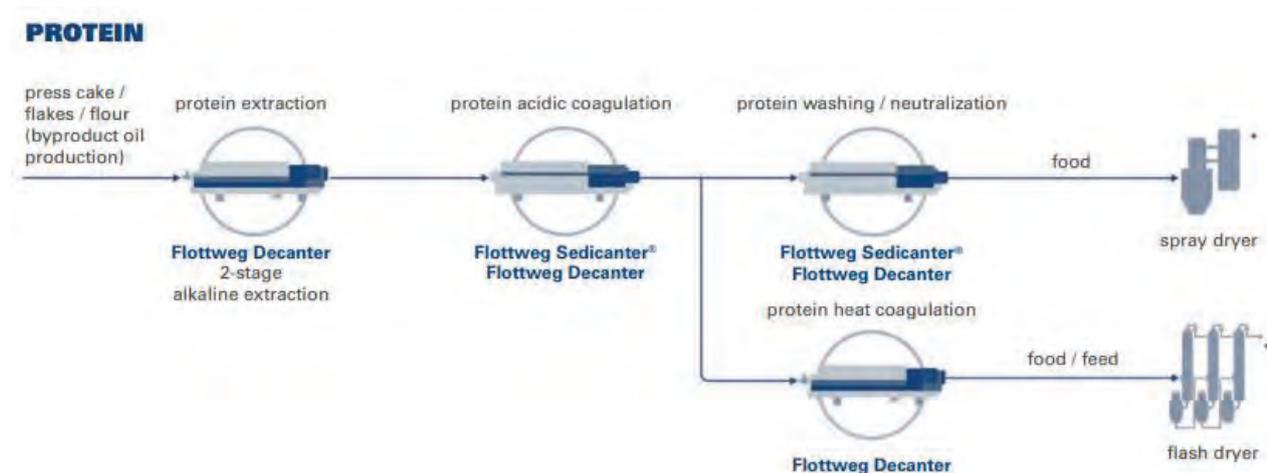


Diagramma di processo per un tipico impianto di estrazione di proteine con le centrifughe Flottweg. Le fibre e l'amido potranno essere processati in un passaggio successivo.

“ NUOVI SAPORI, GRANDI OPPORTUNITÀ: IL FUTURO DELL'IMPORTAZIONE DI FRUTTA ESOTICA NELL'INDUSTRIA ALIMENTARE ”

Nell'ecosistema globale dell'industria alimentare, l'importazione di frutta esotica rappresenta una vetta intrigante da conquistare.



A cura della redazione

Questi prodotti non solo arricchiscono il panorama gustativo dei consumatori con sapori nuovi e invitanti, ma offrono anche una varietà di benefici nutrizionali essenziali. Tuttavia, portare a tavola questi tesori naturali da lontane terre richiede di navigare attraverso un mare di sfide e regolamentazioni complesse.

La freschezza e la qualità sono al centro delle preoccupazioni quando si parla di importare frutta da climi e continenti differenti. Mantenere intatte le proprietà organolettiche di questi prodotti richiede soluzioni logistiche avanzate, dal packaging innovativo al trasporto refrigerato, per assicurare che la distanza percorsa non si rifletta negativamente sulla qualità.

Oltre alle questioni logistiche, l'importazione di frutta esotica solleva interrogativi sulla sostenibilità e sull'impatto ambientale. Il trasporto, in particolare quello aereo necessario per mantenere la freschezza di tali prodotti, ha un'importante impronta carbonica. In un'era in cui la consapevolezza ambientale è in aumento, consumatori e aziende sono sempre più attenti alle pratiche sostenibili. Questo spinge le industrie ad esplorare metodi di trasporto più ecologici o a investire in iniziative di compensazione delle emissioni di CO₂.



consumatori, enfatizzando l'importanza di una comunicazione aperta e onesta.

Di fronte a queste sfide, le aziende che cercano di trarre vantaggio dall'importazione di frutta esotica devono armarsi di strategie efficaci. Investire in tecnologie all'avanguardia per la logistica, stabilire partnership strategiche con produttori locali e mantenere un impegno costante nella formazione e nell'aggiornamento sulle ultime normative sono passi fondamentali verso il successo.

In sintesi, l'importazione di frutta esotica offre un'opportunità ricca di potenziale per l'industria alimentare, promettendo di arricchire la gamma di prodotti disponibili ai consumatori. Tuttavia, per navigare con successo in questo territorio, è indispensabile un approccio olistico che tenga conto della qualità, della sostenibilità e della conformità normativa. Con la giusta combinazione di innovazione, responsabilità e strategia, le aziende possono superare queste sfide, aprendo la strada a un futuro in cui la frutta esotica gioca un ruolo centrale nella dieta globale.

Un'altra sfida significativa è rappresentata dalla variabilità e complessità delle normative internazionali che governano l'importazione di frutta esotica. Queste leggi, che includono controlli fitosanitari per prevenire l'ingresso di malattie e parassiti, variano ampiamente tra le nazioni e vengono aggiornate frequentemente, rendendo essenziale per gli importatori restare costantemente informati per evitare ritardi, sanzioni o, nel peggiore dei casi, divieti di importazione.

L'aderenza a standard elevati non si limita alla semplice conformità alle regolamentazioni. Per molte aziende, ottenere certificazioni che attestano la qualità, l'origine etica e la sostenibilità dei prodotti può essere una mossa strategica. Certificazioni come Fair Trade o Rainforest Alliance non solo facilitano l'accesso ai mercati ma rafforzano anche la fiducia dei consumatori nei marchi.

Un altro aspetto cruciale è l'etichettatura dettagliata dei prodotti, richiesta dalle leggi di molti paesi. Questo assicura trasparenza e fiducia, fornendo ai consumatori informazioni chiare sull'origine, gli ingredienti e la tracciabilità del prodotto. La chiarezza nell'etichettatura è diventata una priorità sia per i regolatori sia per i





Sensori in campo e intelligenza artificiale

in Emilia-Romagna la più grande rete di monitoraggio agronomico d'Italia

Nasce in Emilia-Romagna la più ampia rete di monitoraggio agronomico d'Italia, dove sensoristica in campo e intelligenza artificiale supportano i frutticoltori su molteplici fronti, fornendo precise indicazioni su quando e come irrigare, ad esempio, oppure sul momento opportuno per applicare un trattamento contro un insetto o un patogeno.

Questo modello di **agricoltura digitale** di ultima generazione, che davanti alle problematiche in campo **diminuisce i tempi di intervento, aumentando così efficienza e sostenibilità**, è stato sviluppato dalla tech company xFarm Technologies e Conserve Italia, punto di riferimento in Europa per le conserve ortofrutticole e detentrica di noti marchi come Valfrutta, Yoga, Cirio, Derby Blue e Jolly Colombani. Un progetto che è partito a pieno ritmo a marzo 2024 e avrà una **durata di tre anni**, con l'obiettivo di dare un supporto agronomico alle **200 aziende agricole** presenti in Romagna che partecipano ai progetti di filiera per impianti programmati di frutta da industria e conferiscono, tramite 7 cooperative, albicocche, pesche gialle, nettarine, percoche, pere e mele.

La **rete di monitoraggio agronomico** è diffusa su ben **700 ettari** e prevede l'installazione di **600 sensori** forniti da xFarm Technologies alle aziende conferenti di Conserve Italia. Da stazioni meteo a sensori di umidità del suolo e di bagnatura fogliare, questi strumenti, il cui posizionamento nei frutteti è già iniziato, renderanno

Conserve Italia
Soc. coop. agricola

Dalla partnership tra la tech company xFarm Technologies e Conserve Italia, prende avvio un innovativo processo di digitalizzazione di filiera della frutta da industria: 600 dispositivi installati in 700 ettari di frutteti.





possibile la creazione di **celle di monitoraggio** capaci di rilevare con precisione le condizioni ambientali delle diverse zone in cui sono dislocati i produttori.

Questo permetterà alle aziende agricole di usufruire della strumentazione in modo ottimizzato e condiviso, così che ciascuna possa ricevere una **dettagliata reportistica**, necessaria per le scelte agronomiche interne, mentre i tecnici di Conserve Italia possono avere una **visione d'insieme** sempre **aggiornata in tempo reale**.

Non solo monitoraggio: l'innovazione passa anche dalla sperimentazione

I dati raccolti dai sensori saranno inoltre sfruttati per identificare, tramite delle prove di campo, le **migliori strategie agronomiche** per la gestione dei frutteti. Infatti, Conserve Italia ed xFarm Technologies stanno studiando dei protocolli e individuando le 10 aziende in cui prenderà avvio la **sperimentazione di nuove tecnologie** per la **difesa** delle colture **dagli agenti patogeni** e l'**efficientamento dell'irrigazione** dei terreni.

In questa occasione, verranno sfruttati strumenti innovativi come **trappole intelligenti** per il riconoscimento automatico degli insetti grazie ad al-

goritmi di **Intelligenza Artificiale (IA)**, **modelli previsionali** e **Sistemi di Supporto alle Decisioni (DSS)** che aiutino a individuare il momento ideale per effettuare i trattamenti, proteggendo al meglio le colture e, al contempo, riducendo il numero degli interventi. Verrà inoltre testata la tecnologia **Smart Spraying**, finora sfruttata per la distribuzione a rateo variabile di prodotti liquidi su colture specializzate, anche per la conta dei frutti e il riconoscimento dello stato di maturazione, tramite appositi **algoritmi di computer vision**.

"Questo progetto rappresenta un punto di svolta per la digitalizzazione delle filiere ortofrutticole: grazie alle nuove tecnologie digitali è possibile monitorare areali così vasti ed eterogenei in maniera efficace. Le piante da frutto sono notoriamente tra le più complesse da gestire, in quanto presentano un ampio numero di possibili problematiche, non sempre facili da riconoscere e trattare.

Avere a disposizione un gran quantitativo di dati provenienti dalle diverse zone di produzione permetterà non solo di prendere decisioni migliori, ma anche più tempestive, con un incremento dell'efficienza e una riduzione



degli interventi, in un'ottica di sostenibilità" - commenta **Giovanni Causapruno, Global Head of B2B di xFarm Technologies**.

*"Vogliamo continuare a dare un futuro alla frutticoltura nel territorio emiliano-romagnolo dove si concentra la maggior parte della nostra base sociale agricola, per questo siamo impegnati a mettere in campo interventi a sostegno dei produttori anche sul fronte dell'agricoltura di precisione. - dichiara **Daniele Piva, Direttore Produzioni Agricole di Conserve Italia** - La collaborazione con xFarm Technologies è strategica perché consente di accompagnarci verso una produzione più sostenibile, sia per le aziende agricole che per l'ambiente, in una transizione ormai imprescindibile per fare fronte ai cambiamenti climatici.*

Con le stazioni meteo e i sensori installati, gli agricoltori avranno a disposizione informazioni dettagliate a supporto delle loro decisioni. Questi dati riguarderanno un ampio territorio, che va ben oltre le 200 aziende agricole interessate, e potranno essere messi a disposizione dei tecnici delle cooperative agricole anche per le colture dedicate al mercato del fresco". 🏠

www.conserveitalia.it





AGROALIMENTARE, l'intelligenza artificiale non sostituirà l'uomo

L'esperienza umana resta al centro. Ma la tecnologia può accelerare lo sviluppo. Il Forum Impresa Persona Agroalimentare esplora questa nuova frontiera.

In un mondo sempre più veloce l'agroalimentare si trova a fare i conti con i tempi – obbligati – della natura. In un mondo che soprattutto dall'esterno appare ancora molto tradizionale, in realtà **l'evoluzione tecnologica è all'ordine del giorno** e ora l'Intelligenza Artificiale potrà dare una ulteriore accelerazione. Ma in questo percorso l'uomo fa e farà la differenza. È quanto emerso nel corso del **21esimo Forum Impresa Persona Agroalimentare**, che si è chiuso oggi a Milano Marittima (Ravenna) davanti a **una platea di 450**



Impresa Persona
Agroalimentare

operatori del settore, dopo una due giorni dedicata alle grandi sfide del comparto. A partire da quella tecnologica.

E proprio **l'agricoltura** – assieme a salute e manufactory – **è tra i settori di maggior interesse per**

l'applicazione dell'Intelligenza Artificiale, come ha ricordato **Marco Becca, direttore IFAB – International Foundation Big Data and Artificial Intelligence for Human Development**, il Tecnopolo di Bologna. "Gli effetti dei cambiamenti climatici si scaricano





sull'agricoltura, la linea del fronte è in campo – ha detto Becca – L'AI accelera la ricerca e lo sviluppo: simulo al computer, arrivo a una serie di soluzioni ritenute valide e vado avanti con quelle. **È uno strumento per l'uomo, non lo sostituirà** perché ha bisogno della nostra testa. Diventa un potenziatore di quello che sappiamo fare”.

IFAB sta sviluppando **un progetto per dare agli agronomi uno strumento per leggere più velocemente il campo**: dati climatici, del terreno, delle piante e – sulla base dell'esperienza umana – decidere cosa serve davvero. Anche per **Maria Teresa Maschio, presidente di FederUnacoma**, l'unione tra capacità umane e robotiche avrà un ruolo cruciale nella grande sfida “di riuscire a nutrire tutte le persone del pianeta. Inoltre meccanizzazione, robotica e Intelligenza Artificiale porteranno al raggiungimento di una maggior sostenibilità: pensiamo solo all'ottimizzazione dell'impiego di acqua, una delle risorse più critiche per il nostro mondo”.

“Nei lavori del Forum è emerso come sia fondamentale un nuovo approc-

cio per affrontare le sfide del settore agroalimentare, dove l'uomo con i suoi desideri continuerà sempre a fare la differenza – così **il presidente di Impresa Persona Agroalimentare, Camillo Gardini** dando appuntamento alla prossima edizione del Forum (24-25 gennaio 2025) -. In tutti gli ambiti discussi al Forum, dalla transizione energetica al cambiamento climatico, dalle norme comunitarie ai mercati volatili, dall'accesso al credito al rapporto con i fondi di investimento fino alla difficoltà a

trovare professionalità adeguate, crediamo che siano necessari tre elementi chiave: conoscenza, condivisione e speranza. Questo infatti si conferma il filo conduttore del Forum: diffondere conoscenza, costruire relazioni e mostrare come i vari attori del settore agroalimentare, dialogando e camminando insieme, possano promuovere soluzioni innovative in grado di fornire risposte sostenibili per dare un futuro alle nostre filiere”. 

www.ipagroalimentare.it





MACCHINE HI-TECH per l'industria conserviera

Macchinari industriali di ultima generazione per il confezionamento primario e secondario nell'industria alimentare



Cuomo è un'azienda specializzata nella progettazione e nella produzione di macchine e linee complete per il confezionamento primario e secondario nell'industria alimentare. Nata nel 1964 come realtà a conduzione familiare, oggi l'azienda è riconosciuta a livello internazionale per la sua offerta di soluzioni tecnologicamente all'avanguardia e innovative. Le apparecchiature proposte, infatti, permettono di soddisfare ogni esigenza della piccola, media e grande industria conserviera con macchine e linee complete per il confezionamento delle diverse tipologie di alimenti, dalle carni al pesce, dalle verdure ai latticini all'olio. Gli uffici e lo stabilimento Cuomo si trova-

no a Nocera Inferiore, in provincia di Salerno, e ricoprono un'area di circa 11.000 mq di cui 4.500 coperti. L'azienda è presente in 4 continenti attraverso vendite dirette o tramite agenti che operano localmente.

Oltre ai macchinari per l'industria conserviera, la produzione a marchio Cuomo comprende altre due divisioni orientate alla produzione di macchine per l'imballaggio metallico e macchine per capsule twist.

I macchinari per l'industria conserviera effettuano l'intero processo di confezionamento di prodotti alimentari, compresi il trattamento termico dell'imballaggio riempito e il confeziona-

mento secondario dello stesso. Il cuore di queste linee di produzione sono i gruppi automatici di riempimento e chiusura in grado di riempire l'imballaggio per gravità, volumetricamente o sottovuoto prima della tappatura realizzata dalle aggraffatrici automatiche.

La gamma di macchine per l'industria conserviera raggiunge velocità di produzione che vanno dalle 60 alle 1000 scatole /1', per scatole di diametro tra Ø 52 a Ø 155. La divisione dedicata alla produzione di imballaggi metallici propone una vasta gamma di macchine destinate alle linee complete per la fabbricazione di scatole



di pezzi di ricambio che distribuisce a livello internazionale.

Cuomo rappresenta un impegno costante nella ricerca di elevati livelli tecnologici, controllando oculatamente i costi di produzione e la capillarità dei controlli di qualità, che permettono all'azienda di mantenere alti standard di qualità certificati ISO 9001 da oltre 50 anni. 🏠

www.cuomoind.it

in banda stagnata, capsule in metallo twist-off e vasi in vetro per prodotti alimentari quali confetture, legumi, tonno, ketchup, salse, etc...

Fiore all'occhiello della proposta Cuomo è la riempitrice automatica telescopica, idonea al riempimento volumetrico di molteplici prodotti solidi in contenitori metallici, di vetro, plastica, cartone e altro. Il processo di riempimento si esegue con le tecnologie più avanzate che garantiscono un funzionamento automatico e un'elevata velocità, senza alcun danno per il prodotto.

Tra i macchinari di spicco troviamo anche l'Aggraffatrice Automatica A480, una macchina a 10 teste aggraffanti, a scatola rotante, a testa regolabile, per aggraffare coperchi metallici su scatole metalliche, piene,

di forma cilindrica regolare. La macchina, compatta ed estremamente, è progettata in particolar modo per la chiusura di scatole piene. Tutti i macchinari e le linee Cuomo vengono progettate individualmente e sono disponibili in versione operativa indipendente o in gruppi multi-macchina. Le parti a contatto con il prodotto sono in acciaio inox. Cuomo vanta inoltre un efficace servizio di assistenza pre e post vendita, assistenza tecnica e di manutenzione, sia in Italia che all'estero. Un prezioso servizio di consulenza aiuta il cliente nella scelta delle apparecchiature in base alle sue specifiche esigenze, accompagna nell'installazione e nella messa in funzione, e assiste il cliente nel post vendita per l'intero ciclo di vita delle. Infine, Cuomo è produttore di un'ampia gamma



CUOMO



Consiglio Nazionale dei Periti Agrari e Periti Agrari Laureati

Acqua una sfida professionale e sociale

Sono passati duemilacinquecento anni da quelle parole stese con occhi ispirati, eppure ancor oggi il nostro sguardo non può distrarsi di fronte a cambiamenti "climatici" che ci richiamano al valore dell'acqua.

Ma oggi viviamo in un tempo di evidenti cambiamenti climatici e come è stato evidenziato dal Presidente Alessandro Folli, durante l'ultima assemblea dello S.N.E.B.I. (Sindacato Nazionale Enti di Bonifica ed Irrigazione) - "Per mitigare le conseguenze della crisi climatica servono nuove professionalità, capaci di interpretare questi tempi complessi..."

Proposte e progetti di realizzazione di nuove opere che trattengano le acque nei periodi di pioggia, anche a carattere temporalesco sono già elaborati, pronti per essere realizzati.

Il Consiglio Nazionale dei Periti Agrari e Periti Agrari Laureati e il Collegio di Vercelli visitano il Canale Cavour. Idee e proposte per l'utilizzo di acque reflue che siano certificate, non mancano; così come conosciamo e sono già in fase applicativa modalità di coltivazione con utilizzo razionale, sostenibile e con tecniche e tecnologie moderne delle acque. Del resto,

DA I FRAMMENTI
DI ERACLITO
NEL IV-V SEC. A.C..

*"Dalla terra nasce l'acqua
dall'acqua nasce l'anima..."*

*È fiume, è mare, è lago,
stagno, ghiaccio e
quant'altro....
è dolce, salata, salmastra,
è luogo presso cui ci si
ferma e su cui si viaggia
è piacere e paura, nemica
ed amica
è confine ed infinito.
È cambiamento e
immutabilità ricordo ed
oblio."*

non partiamo dal nulla. Basterebbe visitare le opere che i più di centotrenta consorzi di bonifica e irrigazione gestiscono sul territorio nazionale, finanziandone la manutenzione e cofinanziandone la realizzazione, per capire che dai romani, passando per i Benedettini, senza dimenticare le grandi bonifiche dell'Ottocento e del primo Novecento ad oggi, l'Italia è diventata un paese fertile che produce alimenti con il blasone del Made in

Italy, grazie alla gestione delle acque. Opere idrauliche che sono diventate architettura ambientale.

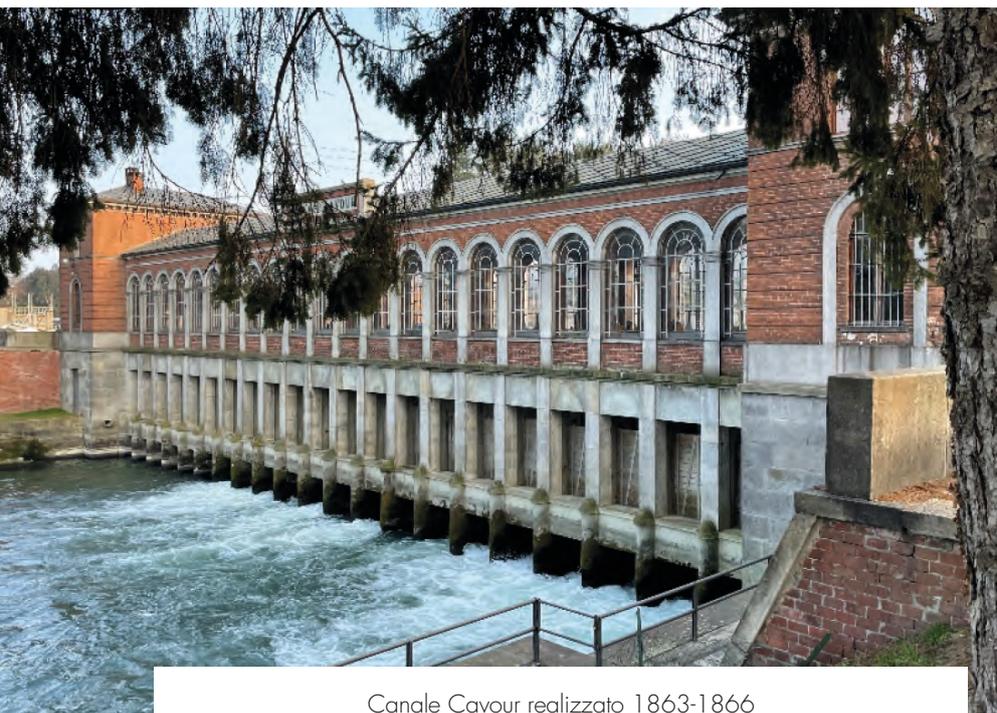
Dobbiamo, purtroppo, constatare che quelle opere, unitamente ai grandi invasi, dighe e acquedotti richiedono un intervento straordinario di manutenzione e ammodernamento per migliorarne il funzionamento e di conseguenza diminuire le perdite, soprattutto in questo tempo caratterizzato da periodi siccitosi alternati a fenomeni climatici estremi.

Le opere idrauliche e di depurazione - larga parte del paese ne è sprovvista - sono e rimangono irrinviabili ed urgenti, e A.N.B.I. ha già presentato al Governo piani per laghetti da realizzare in tempi brevi e proposte di intervento su altre reti e reticoli idrici. Il Governo da parte sua ha assicurato che risorse del PNRR e altri finanziamenti straordinari sono già disponibili. Rimane però all'orizzonte quel richiamo del Presidente Alessandro Folli e del Direttore Massimo Gargano sulla necessità di "formare nuove risorse umane", poiché il problema della gestione dell'acqua non discende solamente dal suo storico e tradizionale utilizzo, ma da un razionale e puntuale progetto che connetta coltivazioni, allevamenti, in una parola agricoltura, con gli altri usi domestici e produttivi. Nuove "risorse" umane che forti delle competenze acquisite presso gli Istituti Tecnici Agrari, gli ITS ad indirizzo Agroalimentare e le Lauree "Agrarie", e specializzate da esperienze professionali storiche, possano essere ancor meglio consolidate in un progetto di formazione specifica.

I Periti Agrari e Periti Agrari Laureati, da tempo insistono e battono questo tasto, affiancando anche le proposte di A.N.B.I. affinché il tema dell'acqua



il Consiglio Nazionale ed il Collegio territoriale di Vercelli, in visita al Canale Cavour



Canale Cavour realizzato 1863-1866

zioni, delle municipalizzate e imprese agricole, senza tralasciare quelle ambientali. E se quei fenomeni che si manifestano in un tempo medio lungo oggi si rivelano in tutta la loro immediata criticità, i Periti Agrari e Periti Agrari Laureati sono pronti, nell'ambito delle convenzioni e protocolli sottoscritti con il CREA, ISMEA, ANBI, gli Istituti Tecnici Agrari, gli ITS ad indirizzo Agroalimentare e le Università ad indirizzo agrario ad apportare il proprio contributo di esperienza e professionalità, affinché le emergenze dell'oggi trovino risposte nelle risorse umane sensibili e competenti dell'oggi. Risorse professionali che sappiano affrontare questo tempo sfidante di cambiamenti climatici anche permeando l'intera società del valore dell'acqua, dell'acqua agricola. 🏛️

diventi materia di laboratorio e tirocinio dei corsi professionalizzanti.

Ed ancora il Collegio dei Periti Agrari e Periti Agrari Laureati è già pronto a

promuovere un progetto di aggiornamento e perfezionamento professionale dei propri iscritti, per metterli a disposizione dei Consorzi di Bonifica ed Irrigui, delle pubbliche amministra-

www.peritiagrari.it

FONDAZIONE ENPAIA
Gestione separata Periti Agrari
<https://peritiagrari.enpaia.it/>


COLLEGIO NAZIONALE
 DEI PERITI AGRARI E DEI PERITI AGRARI LAUREATI
Presso il Ministero della Giustizia

1929



DAL 1929 AL 1950:
VALUTAZIONE E
CONSULENZA
NELLO SVILUPPO
AGRARIO
PROFESSIONE 1.0

2000



DAL 2000 AD OGGI:
PERIZIE E SUPPORTO
ALLE AZIENDE
TRAMITE TECNICHE
COMPUTERIZZATE
PROFESSIONE 3.0

EVOLUZIONE DELLA PROFESSIONE

1950



DAL 1950 AL 2000:
SPECIALIZZAZIONE
NELLA CONSULENZA
SULL'UTILIZZO DI
MACCHINARI
AGRICOLI
PROFESSIONE 2.0

OGGI



ATTUALMENTE:
CONSULENZA CON
USO SPINTO DI
TELEMATICA E CLOUD
PER L'AGRICOLTURA
PROFESSIONE 4.0

peritiagrari
— fondazione —
enpaia

50



Tecnologie e strategie per il **RISPARMIO IDRICO**

Focus sull'irrigazione deficitaria in agrumicoltura



Produrre di più irrigando di meno: può sembrare un controsenso, ma è ciò che avviene grazie al progetto IRRIAP di cui è parte integrante il Consorzio Euroagrumi Op di Biancavilla (Catania). Se ne è ampiamente parlato durante l'ultima puntata della trasmissione "La Natura dal campo alla Tavola", andata in onda domenica 7 aprile nel circuito nazionale di 7Gold.

In collegamento **Salvatore Rapisarda**, direttore del Consorzio, ha commentato i servizi e ha fatto il punto sulla situazione. "Il progetto IRRIAP - ha introdotto Rapisarda - ha una ampia valenza con il principale obiettivo del trasferimento alle aziende

agrumicole di protocolli innovativi di agricoltura di precisione, con specifico riferimento alla gestione efficiente dell'irrigazione.

Il progetto punta alla riduzione dei consumi idrici, la diffusione di combinazioni portinnesto/cultivar adatte all'applicazione di strategie di irrigazione deficitaria, la riduzione degli sprechi energetici, il recupero di sottoprodotti valorizzabili della filiera produttiva, il riuso agricolo delle acque reflue".

La puntata condotta dal giornalista Cristiano Ricuputi, dal titolo "Strategie e tecnologie per il risparmio idrico in agrumicoltura", ha visto contributi da parte di esperti di livello internaziona-

le. Il professor **Vincenzo Piccione** ha spiegato la differenza fra desertificazione e desertizzazione. "La desertificazione è la perdita di fertilità del suolo accompagnata da carenza di acqua. Invece la desertizzazione è tipica di aree dove il deserto avanza in quanto già presente.

Negli ultimi 20 anni la variabile climatica sta causando una crisi climatica con eventi estremi. Occorre reagire".

"Noi agricoltori da un lato siamo vittime dei cambiamenti climatici, ma dall'altro, grazie alle nostre colture e ai nostri alberi, possiamo mitigare questi cambiamenti - ha messo in evidenza Rapisarda - Un paesaggio che



cambia ha visto l'agrumicoltura lasciare spazio, in taluni casi, ad altre piante più adattabili alla siccità come il fico d'india. Nell'ultimo periodo abbiamo registrato le precipitazioni più scarse degli ultimi 100 anni per cui il nostro progetto per il risparmio idrico diventa una necessità contingente,

non in prospettiva. La Sicilia è la regione che più ne sta risentendo a livello nazionale. Viviamo una situazione di grande criticità, per cui si deve correre ai ripari. Il grande successo di tale progetto è riuscire a risparmiare acqua senza perdere qualità, quantità e pezzatura dei frutti".

Il professor **Salvatore Barbaglio**, direttore CSEI di Catania, ha posto l'accento sulle tecniche di risparmio idrico, mantenendo inalterate le quantità e qualità degli agrumi. "Si tratta dell'irrigazione deficitaria che permette un risparmio di acqua dal 30% al 50% rispetto a tecniche già





virtuose. Il nostro gruppo di ricerca dell'università di Catania sta lavorando ormai da un decennio con Euroagrumi e i partner associati. Grazie alla collaborazione con Irritec, abbiamo fatto prove con tecnologie e strumenti di ultima generazione che permettono di dosare e misurare le quantità più piccole di acqua, in maniera costante e continuativa”.

L'altro team universitario coinvolto è quello di Coltivazione arborea coordinato dalla docente **Alessandra Gentile**, sempre dell'Università di Catania: grazie all'irrigazione deficitaria si riducono drasticamente le perdite per evaporazione e percolazione e la risorsa idrica viene utilizzata totalmente dalle radici della pianta.

Il professor **Alberto Continella** ha descritto le prove durate due anni su diverse varietà di arancia Tarocco. “La risposta delle piante rispetto all'irrigazione deficitaria è stata positiva: abbiamo registrato un aumento delle antocianine nei frutti, così da avere un miglioramento della pigmentazione rossa della polpa. I polifenoli, invece, sono rimasti costanti

mentre il calibro non ne ha risentito”. L'agricoltore **Dino Crispi** ha poi riportato i risultati della sperimentazione nella sua azienda. “Dal mese di luglio abbiamo fatto una irrigazione deficitaria, dando il 50% in meno dell'acqua. Non abbiamo avuto né cali di produzione, né di pezzatura. E abbiamo ridotto i costi. Per cui sono molto soddisfatto e serve nuova sperimentazione per adattare la coltivazione al clima”.

Le telecamere di 7Gold sono poi state ospitate nel vivaio Piante Faro a Giare. **Venerando Faro** ha iniziato l'attività vivaistica nel 1970. “Negli ultimi due anni è piovuto pochissimo e siamo molto preoccupati”. Gli ha fatto eco **Michele Faro**: “Come azienda stiamo portando avanti l'uso di nuovi portinnesti, selezionandone più adatti ai cambiamenti climatici. Siamo nella fase di sperimentazione in campo e speriamo di ottenere i risultati sperati.

Anche le Istituzioni devono fare la propria parte operando al meglio per preservare acqua e distribuirla agli agricoltori”.

Al termine, nel percorso dal campo alla tavola, lo chef **Fabio Scilletta** ha proposto una carbonara di arance.

“Il messaggio che voglio lanciare – ha concluso Rapisarda – da un lato è rivolto al mondo agricolo, per la sua grande caparbietà e dedizione al lavoro, dall'altro alle istituzioni. La ricerca deve essere messa al primo posto e i fondi per lo sviluppo imprenditoriale devono essere indirizzati in modo da premiare le aziende che utilizzano tecniche di risparmio idrico”.

“La Natura dal Campo alla Tavola” è programma TV e social che racconta le eccellenze dell'ortofrutta italiana in modo diretto e coinvolgente, valorizzando le realtà produttive attraverso le testimonianze dei protagonisti della filiera - dal campo alla tavola! Condotta dal giornalista Cristiano Riciputi insieme a Camilla Rupalti la serie è in onda su 7GOLD la domenica alle 13.30.

In ogni puntata intervengono diversi attori della filiera, dalla produzione al retail, dalla ricerca alla comunicazione, collegamenti e servizi dalle aziende e dai campi coltivati. 🏡

TRADIZIONE, INNOVAZIONE E QUALITÀ

Il triangolo perfetto di PANIFICIO COLACCHIO

a cura di SONIA V. MAFFIZZONI BENNATI
Responsabile editoriale





Nel contesto dell'eccezionale panorama culinario della Calabria, il Panificio Colacchio emerge come un punto di riferimento unico, dove tradizione, innovazione e qualità si fondono in un connubio straordinario. Questa azienda è molto di più di un semplice produttore di prelibatezze gastronomiche; è un esempio perfetto di come l'arte tradizionale possa essere migliorata e amplificata dalla tecnologia moderna.

La tradizione calabrese:
un patrimonio da preservare

Il Panificio Colacchio è profondamente radicato nella tradizione calabrese, e questa eredità è un tesoro che l'azienda si impegna a preservare e valorizzare.

Le tecniche artigianali, tramandate da generazione in generazione, sono l'essenza stessa di questa azienda, un omaggio continuo alla cultura gastronomica autentica di questa regione.

Panificio  *Pastificio*
since 1970
COLACCHIO
GUSTO E TRADIZIONE DI CALABRIA



Qui, il passato è rispettato e onorato, garantendo che le radici storiche non si dissolvano mai.

L'Innovazione che Trasforma il gusto

Ma ciò che rende il Panificio Colacchio davvero speciale è la sua capacità di combinare tradizione e innovazione in modo armonioso. L'azienda abbraccia la moderna

tecnologia per portare le prelibatezze calabresi a nuove vette di qualità e gusto. E un esempio eclatante di questa sinergia tra antico e moderno è l'utilizzo delle confezionatrici del gruppo TECNO PACK di Schio.

Queste confezionatrici rappresentano un passo avanti nella qualità e nella sicurezza del packaging.

La fornitura di più di una confezionatrice orizzontale, inclusa una macchina confezionatrice speciale H4S per la realizzazione di una busta bauletto con 4 saldature perimetrali e doppio fondo con pinne ripiegate in film carta per pasta lunga linea Diamond con Tunnel di termo retrazione, è un esempio della dedizione di Colacchio alla qualità e all'innovazione.

La macchina confezionatrice per film Termoretraibile per vassoi & Friselle Tradizionali con mono piega orizzontale offre vantaggi significativi.

La sua struttura a sbalzo favorisce la sanificazione e l'accessibilità agli organi principali, garantendo sia l'igiene che la manutenzione in totale sicurezza.

**Il Risultato:
qualità eccezionale**

Il connubio tra tradizione e tecnologia di alta qualità si traduce in un risultato eccezionale per i prodotti Colacchio. Ogni prelibatezza confezionata con cura è una celebra-



**ARTE
TRADIZIONALE**

QUALITÀ ECCEZIONALE

zione della Calabria, dove la tradizione incontra la perfezione culinaria. La qualità è la parola d'ordine, e ogni passo del processo di produzione è mirato a garantire che ogni boccone soddisfi le aspettative più elevate dei clienti.

In conclusione, il Panificio Colacchio è un esempio di come la tradizione possa prosperare

e crescere grazie all'innovazione e alla tecnologia di alta qualità.

Qui, ogni prodotto è una testimonianza dell'amore per la Calabria, della passione per la perfezione culinaria e della dedizione alla qualità senza compromessi. Ogni morso è un viaggio nella storia e nel futuro della gastronomia. 🏛️

Tecno Pack
PACKAGING MACHINES

IFP
PACKAGING

SP
general system pack

Skilled®
Group
Think. Make. Move!



Il sistema intuitivo per creare cuscini d'aria a partire da diversi tipi di film

La nuova macchina AIRplus® Mini Touch di Storopack è compatibile con diversi tipi di film e offre un funzionamento rapido e intuitivo grazie al display touch, che può essere posizionato sul fronte o sul retro

AIRplus® Mini Touch di Storopack è un sistema estremamente versatile, in grado di produrre cuscini d'aria a partire da diversi tipi di film fino a 400 mm di larghezza. È dotato di un display touch che può essere posizionato sul fronte o sul retro della macchina, un'interfaccia intuitiva che permette di configurarla con facilità e in poco tempo. È possibile scegliere fra tre modalità: manuale, in base alla lunghezza e automatica. La macchina dispone inoltre di una libreria preinstallata, che consente di scegliere i parametri per i diversi tipi di film. AIRplus® Mini Touch è compatibile con tutti i moduli COMFORT, PROTECT di Storopack.

Comoda e all'avanguardia.

AIRplus® Mini Touch è l'unica macchina per imballaggi sul mercato dotata di display touch con posizione regolabile, che rappresenta un grande vantaggio in termini di configurazione e manutenzione. Anche se la macchina viene integrata in una linea e quindi è meno accessibile su tutti i lati, il display può essere posizionato in un punto di facile accesso. 🏢

www.storopack.it



AIRplus® Mini Touch offre un funzionamento rapido e intuitivo e può lavorare diversi tipi di film.



AIRplus® Mini Touch si adatta a diverse applicazioni.



www.gsp.it

Packaging Specialists

GSP 50 S
confezionatrice
elettronica pillow pack

LINEA DI
CONFEZIONAMENTO
AD ALTA VELOCITÀ



+39 0445 576 285

info@gsp.it - www.gsp.it

Via Lago di Albano, 82 - 36015 Schio (VI) Italy



general system pack

MARKEM-IMAJE trova il suo punto di forza con il nuovo inchiostro 5016 resistente al distacco per la stampa su incarti a flusso orizzontale

Markem-Imaje ha lanciato a livello globale un nuovo inchiostro resistente al distacco per il suo codificatore a getto d'inchiostro ad alta risoluzione 5940 G Touch Dry™, che sarà particolarmente impattante per l'industria della confetteria e dei nutraceutici ad alta velocità.



markem·imaje

a **DOVER** company

Markem-Imaje, fornitore globale di soluzioni per la catena di fornitura end-to-end e sistemi di marcatura e codifica industriali, lavora direttamente con i clienti per innovare in base alle esigenze e alle sfide del mercato.

Il nuovo inchiostro 5016 offre molteplici vantaggi per i produttori che cercano di continuare a utilizzare gli inchiostri a fusione a caldo Touch Dry nelle applicazioni di stampa dell'imballaggio primario, tra cui miglioramenti nei test di sfregamento, leggibilità del codice e longevità con la capacità di gestire linee di produzione ad alta velocità e alto volume mantenendo l'integrità del codice.

In termini di resistenza al distacco, offre 100 volte meno distacco di inchiostro rispetto alla precedente generazione di inchiostri per film di imballaggio primario Touch Dry® e può risultare in un punteggio di codice a barre di un grado superiore, fino a 400 sfregamenti, a Grado C. Anche l'adesione è migliorata, il che porta a meno sbavature e mantiene la leggibilità.

Il 5940 G di Markem-Imaje stabilisce lo standard di qualità della codi-

fica, conformità, efficienza operativa e riduzione del costo totale di proprietà (TC) con una soluzione sostenibile e duratura.

Offre una maggiore produttività e codici a barre conformi, inclusi i requisiti GS1-128, e codici 2D.

Gregory Kasprzak di Markem-Imaje ha detto: "Questo nuovo inchiostro 5016 è fatto per essere ancora migliore del nostro precedente 9007 per la stampa su film. Markem-Imaje aveva un ottimo prodotto, ma stiamo costantemente innovando ed evolvendo la nostra offerta di prodotti per

garantire che i nostri clienti siano in grado di migliorare le loro capacità di produzione e stampa. La longevità e la leggibilità del codice sono preoccupazioni fondamentali, e la resistenza al distacco è desiderata dai nostri clienti perché può letteralmente essere rimossa nelle scarpe formanti degli incarti a flusso - questo inchiostro offre miglioramenti massicci nel raggiungere queste qualità nelle applicazioni di imballaggio primario con incarto a flusso." 🏠

Per ulteriori informazioni
www.markem-imaje.com



our
NEW WEBSITE
is now live!



www.ifppackaging.it
enjoy the experience!

**Unlock the
packaging potential**

ifp
PACKAGING

DIAMOND 850
Macchina confezionatrice
ad alte prestazioni



IP67 full inox
Linea automatica



+39 0445 605 772

Via Lago di Albano, 70 - 36015 Schio (VI) Italy
sales@ifppackaging.it - www.ifppackaging.it

CORNO PALLETS: da più di 60 anni nella lavorazione del legno

La vocazione di Corno Pallets è da sempre quella di comprendere e rispondere velocemente alle esigenze di un mercato alla continua ricerca di prodotti innovativi, sostenibili e a basso impatto ambientale. Il suo valore aggiunto non può che essere la capacità di mettere a disposizione del Cliente più di sessant'anni di esperienza e di confronto continuo con le caratteristiche e le qualità di una materia prima importante e con forte personalità come il legno.

Nel cuore della nostra filosofia risplende la bellezza e la forza del legno, una materia prima con cui abbiamo intessuto una relazione profonda e autentica. Selezioniamo con cura solo il meglio, scegliendo abete e pino provenienti da foreste gestite in modo responsabile, perché sappiamo che la qualità del legno è il fondamento dei nostri pallet robusti e affidabili.

Ogni pezzo di legno che tocca le nostre mani è un impegno verso un futuro migliore. È per questo che abbia-

mo abbracciato con convinzione la **certificazione PEFC, che testimonia il nostro impegno concreto per un'intera catena di approvvigionamento sostenibile, rispettosa dell'ambiente e delle comunità che vi sono coinvolte.**

PALLET IN LEGNO: UNA MATERIA PRIMA PREZIOSA
Il pallet in legno tradizionale è ideale per tutte le operazioni di movimentazione





CORNO PALLETS



PRESSPALL
IL PALLET PRESSATO
BY CORNO PALLETS

**PALLET
LEGNO PRESSATO**



**PALLET
TRADIZIONALI LEGNO**



**PALLET
PLASTICA**

DIVERSE ESIGENZE, TANTE SOLUZIONI

Scegliere la soluzione migliore vuole dire risparmiare su costi e spazio, garantire igiene e sicurezza e fare una scelta sostenibile per l'ambiente.



**CORNO
PALLETS**



CERTIFICAZIONI

cornopallets.it



PRESSPALL

IL PALLET PRESSATO

by CORNO PALLETS

e trasporto delle merci, grazie alla sua resistenza, flessibilità e durata nel tempo.

L'azienda produce ogni giorno circa 5mila pallet di legno destinati alla movimentazione, allo stoccaggio e al trasporto delle più svariate referenze: **pallet EPAL, pallet per esportazione ISPM 15, pallet essiccati e su misura** realizzati anche su specifica del cliente, con la possibilità di eseguire tirature in serie per grandi o piccole quantità.

La nostra ampia gamma di pallet standard è stata progettata per soddisfare le più svariate esigenze di pallettizzazione, offrendo soluzioni che si differenziano tra loro per peso, misura e robustezza, ideali per le spedizioni a perdere e/o per l'utilizzo interno di magazzino.

PALLET IN LEGNO PRESSATO PRESSPALL: UN'UNICA RISPOSTA A TANTE ESIGENZE

Presspall risulta una soluzione di im-

ballaggio in legno sicura e sostenibile al 100% che si è resa protagonista sul mercato dell'imballaggio grazie a queste fondamentali caratteristiche: **"esportabilità, impilabilità ma soprattutto ridotto impatto ambientale."**

Presspall: è un sostenitore dell'ECOLOGIA

Per produrre il pallet in legno pressato Presspall non è necessario abbattere nessun albero; tutto il legno utilizzato per la sua produzione proviene da materiale di recupero scelto: sfridi di lavorazione delle segherie e/o riciclo di vecchi imballaggi vengono macinati, essiccati e successivamente amalgamati ad una resina naturale, andando a creare così nuovi pallet pronti per essere utilizzati e spediti in tutto

il mondo. **Presspall dà quindi nuova vita agli scarti industriali, contribuendo in maniera attiva alla riduzione di CO2 nell'atmosfera.**

Il pallet in legno pressato è una significativa scelta ecologica anche per la sua composizione. Realizzato per il 15% con resina ureica ecologica e per l'85% con legno truciolare da riciclo Presspall interpreta in modo originale i fondamentali principi dell'economia green.

Presspall: viene scelto per la sua ESPORTABILITÀ

Il pallet in legno pressato è l'unico che non necessita dei trattamenti ISPM-15 per l'esportazione. Sono infatti esclusi dalle regolamentazioni per l'esportazione, gli imballaggi costituiti integralmente da prodotti a base di legno creati con l'uso di collanti, calore e pressione.

La linea Presspall, ottenuta dallo stampaggio ad alta pressione di legno e resina naturale, rientra nella categoria "processed wood pallet" e pertan-



to esente da qualunque ulteriore trattamento antiparassitario ai sensi della normativa ISPM-15.

Mediante questo processo produttivo si ottiene un pallet meno pesante rispetto a quello di legno tradizionale e con un'umidità contenuta al 3/5%. L'esportazione è immediata e priva di burocrazia. Certificati gratuiti per l'esportazione sono scaricabili accedendo al sito www.cornopallets.it

Presspall: le sue forme favoriscono l'IMPILABILITÀ

Il pallet in legno pressato Presspall rappresenta la soluzione ideale per uno stoccaggio ordinato delle merci ed un'ottimizzazione al 100% dello spazio utile: è stato il primo di tipo impilabile ad essere immesso sul mercato e proprio grazie a questa sua caratteristica possono essere stoccati a magazzino occupando solo un terzo dello spazio necessario per altrettanti bancali tradizionali in legno.

FORMATI

Formati Standard

I pallet PRESSPALL sono disponibili nei vari formati standard più diffusi come "EURO" (1200mm x 800mm) ed "AMERICA" (1200mm x 1000mm);

i modelli della gamma si differenziano per capacità di carico, a partire da 350 kg di portata dinamica fino a 1250 kg.

Formati Container

I pallet PRESSPALL sono studiati per ottimizzare le spedizioni oltremare sfruttando al meglio gli spazi interni del container.

Con **PRESSPALL F76** (1140x760 mm) è possibile posizionare tre bancali uno accanto all'altro e caricare fino a 30 palette all'interno di un container da 40 piedi, mentre con il formato quadrato **PRESSPALL F11** (1140x1140 mm) è possibile occupare tutta la larghezza del container posizionando due bancali uno accanto all'altro e caricare così 20 palette.

F76 e F11 sono disponibili nelle ver-

sioni L e S rispettivamente da 900 Kg e da 1200 Kg di portata dinamica.

Piccoli formati

PRESSPALL è disponibile anche in tre piccoli formati: il "mezzo pallet" (600mm x 800mm) ideale per piccole spedizioni a perdere o come alternativa al pallet Dusseldorf per consegne presso la GDO, il "quarto di pallet" (600mm x 400mm) ed il "terzo di pallet" (800mm x 400mm) utilizzabile per piccole spedizioni o come base Display per l'esposizione. Nessun chiodo sporgente che possa danneggiare i prodotti, robusto, con una capacità di carico fino a 500 kg, non teme l'umidità: tutte caratteristiche che lo rendono un pallet ideale per ogni tipo di piccola spedizione ed in grado di soddisfare ogni tipo di esigenza. 🏠



CORNO PALLETS S.r.l.

Metti alla prova il tuo imballaggio con un tester di tenuta SEAL-CHECK

SEAL-CHECK è un nuovo nome sul mercato dei cercafughe a emissione di bolle in bagno d'acqua sotto vuoto. Con oltre 20 anni di esperienza nella vendita e nell'assistenza di diverse macchine per l'imballaggio primario e la conoscenza dei vari materiali di imballaggio, ci è venuta l'idea di produrre in Lituania SEAL-CHECK per tutti i nostri clienti sul campo, consentendo loro di effettuare test semplici in modo professionale, nel rispetto degli standard seguenti:

- Metodo di prova standard ASTM D3078 per la determinazione delle perdite negli imballaggi flessibili mediante emissione di bolle (BUBBLE EMISSION LEAK TEST)
- Metodo di prova standard ASTM D4991 per la prova di tenuta di

contenitori rigidi vuoti mediante metodo del vuoto (prova di tenuta di contenitori rigidi vuoti) BOTTIGLIE DI PLASTICA

- Metodi di prova standard per la perdita grossolana di liquidi da contenitori con chiusure filettate o a linguetta (TEST DI TENUTA IN CAMERA A SECCO)
- ASTM D6653 Metodi di prova standard per determinare gli effetti dell'altitudine elevata sui sistemi di imballaggio mediante il metodo del vuoto (SIMULAZIONE DELL'ALTITUDINE)
- ASTM F3039 Rilevamento di perdite in imballaggi non porosi o materiali barriera flessibili mediante penetrazione del colorante (permette di testare, mediante vuoto, in particolare la migrazione di un prodotto

tracciante, chiamato blu di metilene, la tenuta di campioni come blister o buste, yogurt, vassoi, assemblaggi meccanici, ecc...).

Considerando che i clienti stavano effettuando dei test premendo manualmente le loro confezioni in un contenitore d'acqua, nel 2017 abbiamo prodotto la prima unità, utilizzata dal produttore locale di carne Samsonas. Durante l'anno abbiamo testato diversi produttori di vetro acrilico e alla fine abbiamo deciso di investire nella nostra tecnologia e abbiamo costruito il componente più importante, la camera di vetro acrilico.

Prima di andare sul mercato internazionale nel 2022, abbiamo preferito aspettare e fare abbastanza test



per essere sicuri della nostra qualità presso i clienti, e anche internamente: abbiamo realizzato un simulatore PLC per eseguire un gran numero di cicli di test in modo automatico. Abbiamo effettuato stress test con più di 40mila cicli.

Nel progettare SEAL-CHECK abbiamo curato i dettagli per renderlo duraturo e privo di problemi: se dovette sostituire il kit di aghi utilizzato per confezioni sottovuoto o a bassa altezza, oppure volete calibrare il vostro vuotometro, potete farlo senza rischiare di danneggiare la camera.

Principalmente i nostri clienti sono diversi produttori alimentari, di carne e formaggio, piatti pronti, condimenti, snack, insalate fresche, ma anche produttori di imballaggi flessibili, produttori di buste e produttori di bottiglie di plastica e chiusure.

Il punto forte è anche la facilità d'uso: è sufficiente un operatore a valle della linea.

Due anni fa abbiamo deciso che era giunto il momento di lanciarlo sul mercato globale. Un ottimo esempio è la panetteria tedesca, che ha acquistato 1 dispositivo e, dopo 1 mese, ha fatto ordini multipli. Il dispositivo è ormai presente in tutto il mondo, si trova anche in Medio Oriente e in Brasile. Facilissimo da usare, nessun requisito particolare per la manutenzione.

Restiamo a disposizione per qualsiasi domanda o richiesta via email sales@seal-check.pro 

www.seal-check.pro

**SEAL
CHECK** 
www.seal-check.pro



VERIMEC: imballaggi in banda stagnata

La VERIMEC è presente dal 1985 in Italia ed è una Società del gruppo MASSILLY, leader europeo nel settore degli imballaggi in banda stagnata, in particolare nelle capsule twist. Grazie a questa sinergia con la casa madre francese, la società di Abbiategrosso (MI) offre un servizio unico e completo per il confezionamento dei contenitori in vetro e banda stagnata destinati al mercato alimentare. La Verimec consiglia ed aiuta a scegliere: il vaso più idoneo sia come design che come capacità, la capsula da utilizzare, il mastice da fornire a seconda del processo utilizzato (pastorizzazione o sterilizzazione), la personalizzazione o litografia della stessa capsula, la macchina capsulatrice da utilizzare in funzione delle esigenze reali e future della produzione, le macchine di controllo vuoto sulla linea per verificare la precisione del processo di chiusura.

Lo staff tecnico della Verimec è sempre a disposizione degli utilizzatori di capsule twist per studiare e verificare tutte le problematiche del confezionamento degli alimenti in vetro, aiutando il cliente ad ottimizzare tale processo. Il gruppo Massilly è leader europeo negli imballaggi in banda stagnata e produce nei suoi stabilimenti presenti in tutto il mondo scatole per conserve, capsule twist, aerosol, scatole litografate per general line, vassoi e macchine capsulatrici. La

Massilly  VERIMEC
ITALIA



Massilly Holding gestisce gli stabilimenti di produzione, i centri di servizio ed assistenza e tutta la rete dei distributori a livello mondiale. La qualità degli stabilimenti di produzione è certificata ISO 9001 ed ISO 22000. La Verimec ha tutti i diametri ed i tipi di capsule twist dal diametro

38 al 110. Nei nostri magazzini oltre ai colori oro e bianco sono sempre presenti quali standard il verde, l'oro con alveare, l'oro / rosso, la tovaglia, la frutta e le capsule sicurezza con flip o bottone in diversi colori. Il nostro centro di elaborazione grafica è all'avanguardia e consente di realizzare in tempi brevi esecutivi su carta, su metallo o cromalin di nuove litografie. Inoltre il nostro centro di assistenza tecnica può indirizzare nella scelta del miglior mastice da utilizzare a seconda del processo termico di confezionamento utilizzato. 



www.verimec.it



Tubi in PTFE per l'Industria Alimentare e Farmaceutica.

- Design Unico e Brevettato
- Sottostrato Non Igroscopico
- Alta Igienicità
- Massima Flessibilità
- Copertura Silicone "Platinum Cured"
- Resistenti Agenti Chimici e Alte Temperature
 - Certificati FDA
 - Prodotti Secondo Norma EN 16643.

Edizione Giugno 2022

Allegri Cesare S.p.A.

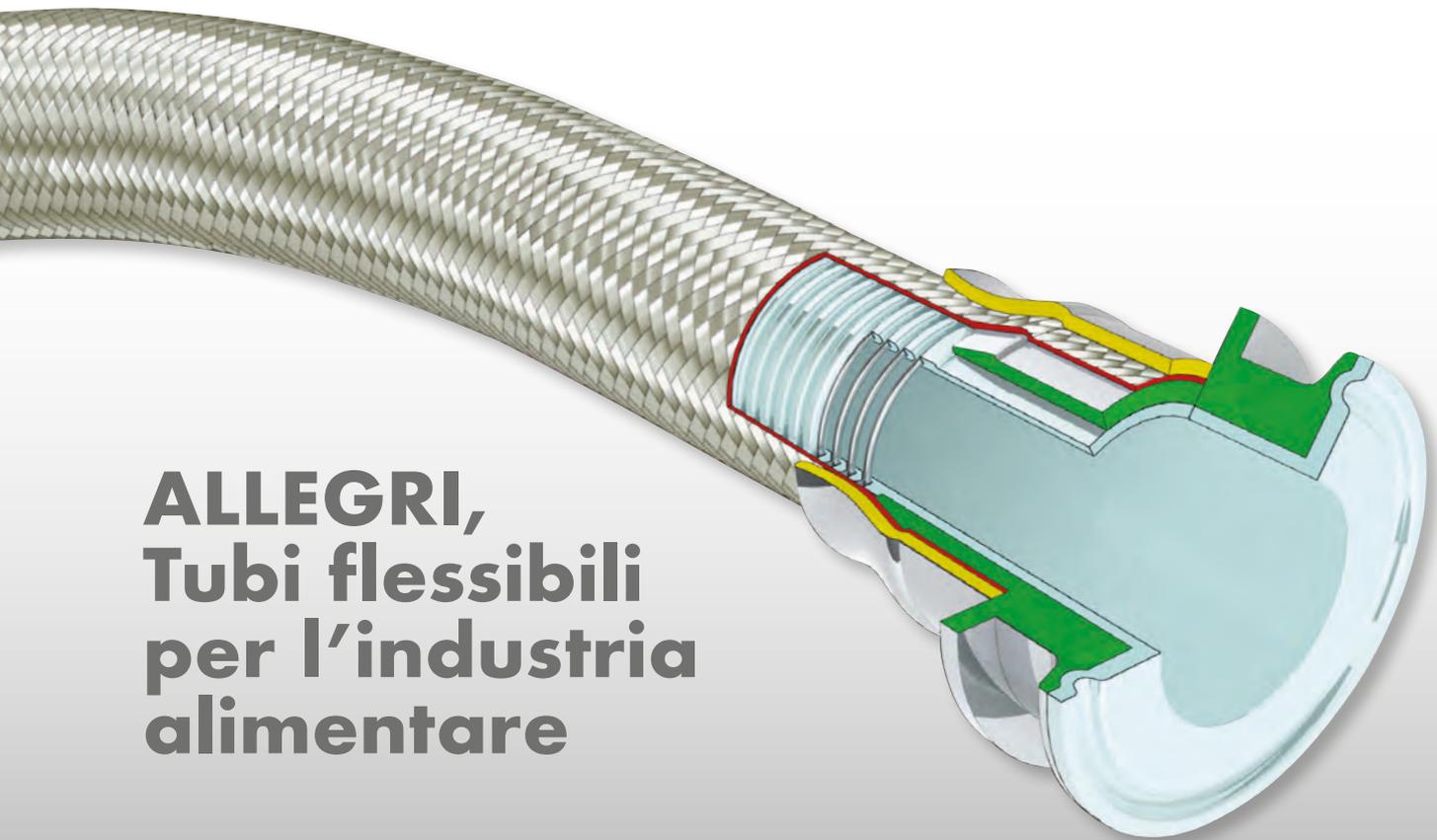
Via Venezia, 6 • 20099 Sesto S. Giovanni (MI) - Italy
Tel. +39 02.24.40.203/8 • Fax +39 02.24.05.781
info.comm@allegricesare.com

www.allegricesare.com

Scarica dal nostro sito il nuovo
Catalogo Tubi Flessibili in PTFE!



Since 1951.



ALLEGRI, Tubi flessibili per l'industria alimentare

W. PHARMA

Tubo a parete liscia interna corrugata esterna in PTFE bianco (GP) o nero antistatico (AS), con filo in acciaio Inox 316 avvolto ad elica nel profilo esterno.

Rivestito da una treccia in acciaio inox 316 ricoperta da una guaina esterna liscia in silicone bianco "Platinum Cured" marcata in accordo con norma EN16643.

Il tubo **W. PHARMA** è stato progettato per usi ad alta igienicità farmacologica, biotecnologica, chimica e alimentare, in tutte quelle applicazioni dove la FACILE PULIZIA sia interna che esterna è necessaria, diversamente dai tubi in gomma è possibile STERILIZZARLI A VAPORE OGNI QUAL VOLTA SI VOGLIA, senza degradazione del tubo stesso.

E' inoltre idoneo per altri tipi di impieghi industriali, in particolare dove si hanno passaggi di fluidi e gas ad elevate temperature e nei quali ci possano essere rischi di ustioni al contatto; per esempio tubi per il trasferimento di olio caldo o vapore. Tubazione conforme alle norme FDA



W. PHARMA T

Tubo a parete liscia interna corrugata esterna in PTFE bianco (GP) o nero antistatico (AS), con filo in acciaio Inox 316 avvolto ad elica nel profilo esterno.

Ricoperto da una guaina esterna liscia in silicone trasparente "Platinum Cured" marcata in accordo con norma EN16643.

Il suo particolare design è stato realizzato per colmare le mancanze dei convenzionali tubi in silicone nelle applicazioni ove la gomma siliconica interna è soggetta a reazioni chimiche a causa dei fluidi di passaggio, reazioni che possono degradare il silicone interno o contaminare il liquido stesso.

W. PHARMA T è stato progettato per usi non gravosi ad alta igienicità dove la pressione di esercizio non è elevata; è infatti particolarmente adatto nelle applicazioni farmaceutiche, Biotech, chimiche e alimentari grazie al suo notevole grado di pulizia sia interna che esterna.

è inoltre usato in applicazioni industriali generiche, specialmente per passaggio di liquidi caldi e gas.

Tubazione conforme alle norme FDA.



FEMMINE GIREVOLI



FLANGE



INNESTI RAPIDI A LEVA



MASCHI FISSI



TRICLOVER A NORME



TRICLOVER SPECIALI



HotmixPRO CREATIVE

HOTMIXPRO CREATIVE ha un potente motore (1500W), capace di raggiungere altissime velocità (fino a 12'500 rpm). Può cuocere fino a +190°C (374°F) e refrigerare fino a -24°C (-11,2°F), con controllo grado per grado della temperatura. Inoltre, vista la sua capacità di raggiungere basse temperature può temperare il cioccolato, pastorizzare e stabilizzare ogni tipo di emulsione.

HotmixPRO MASTER

HotmixPRO Master è il primo della sua categoria ad avere la capacità di creare il vuoto all'interno del bicchiere.

- Triturare Sotto vuoto, senza alterazioni cromatiche.
- Utilizzare il vuoto per cuocere Garantisce risultati impensabili, poiché

le basse temperature di "ebollizione" non alterano né i sapori né i colori. Evita l'ossigeno inglobato e la conseguente ossidazione, garantendo peso specifico costante ed assenza di batteri aerobi

- Concentrare/ridurre Farlo a basse temperature e sottovuoto con estrazione dei vapori è un modo moderno, semplice ed estremamente utile: non altera i colori e permette minor perdita di componenti aromatici volatili
- Impregnare/marinare/emulsionare sotto vuoto Durante la creazione del vuoto nel bicchiere verrà eliminata anche l'aria contenuta nell'alimento posto dentro il bicchiere e grazie ad un particolare collegamento sarà possibile al momento del ristabilimento della pressione atmosferica far entrare un gas o un liquido che

andrà ad "impregnare" la vostra preparazione.

APPLICAZIONI

Ristoranti

Grazie alle loro performance che includono la cottura, permettono:

- di ottimizzare i tempi di lavorazione
- di aumentare l'efficienza del servizio
- di guadagnare tempo evitando la ripetuta impostazione dei parametri grazie alla memorizzazione

Strutture sanitarie

Garantiscono il piacere del cibo anche a chi ha problemi sanitari.

Grazie alle speciali lame e alla loro massima velocità è possibile ottenere, sia nella forma cotta che in quella cruda - mantenendo sempre inalterate

MASTER



Max bowl capacity	2 lts
Min/Max rpm	0-16.000 rpm
Speeds	26
Max. continuous working time	12
Temp. range	+24° C to +190° C
Final Vacuum (absolut mbar)	Vacuum 80-90% Boiling point about 30°C
Power - Frequency	230V – 50/60Hz
Heating power	1500W
Motor power	1800W turbo air motor system
Pump power	100W
Max. total power	3400W
Sd card	Yes
Weight	16 kg
Body	Stainless Steel



Scuola e alimentazione dietetica

Grazie alle loro capacità di non alterare le proprietà organolettiche dei cibi lavorati, sono ideali per le cucine delle scuole, garantendo sempre la massima qualità possibile e aumentando in maniera sensibile l'appetibilità dei cibi.

Straordinaria possibilità di lavorare frutta e verdura fresche sia a caldo che a freddo, per ottenere marmellate e purè sempre freschi, con un grado zuccherino a scelta e con un colore vicino a quello del frutto al massimo dell'appetibilità.

Laboratori

- Permettono ai laboratori delle aziende alimentari di fare test di pre-serie con piccole quantità.
- Permettono ai laboratori delle aziende chimico/farmaceutiche di omogenizzare solidi, fabbricare unguenti, creme, ecc.

BENEFICI PRINCIPALI

Riduzione e ottimizzazione dei tempi di lavoro.

Permettono di ridurre sensibilmente i tempi di lavorazione.

le proprietà organolettiche - un livello di triturazione o liquefazione impensabili con altri apparecchi. L'operatore potrà scegliere la consistenza desiderata fino alla liquefazione per alimentazione utilizzabile via sonda. La memorizzazione garantirà la completa personalizzazione delle ricette per ogni paziente, ottimizzando i tempi di preparazione e garantendo un livello di qualità alto e costante nel tempo.

- la realizzazione di paste di frutta secca per la gelateria e per la pasticceria

Bar

Permettono di tritare il ghiaccio, di realizzare sorbetti e frappè. Rendono possibile, anche senza avere una cucina - né una cappa di aspirazione - la realizzazione di salse calde e fredde, dolci al cucchiaino e piatti caldi.

Standardizzazione

Garantiscono la ripetibilità delle proprie ricette.

Creazione di preparazioni impossibili con altri apparecchi.

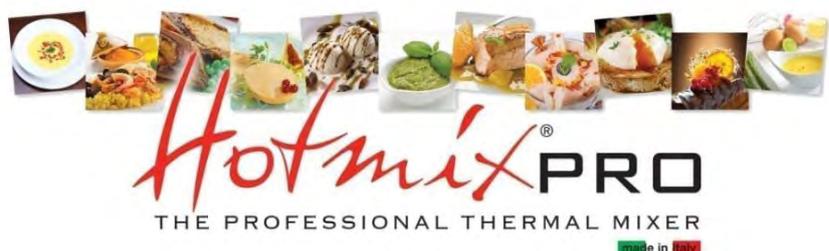
Grazie ai controlli di temperatura permettono di realizzare ricette "impossibili" con altri apparecchi. 🏠

www.hotmixpro.com

Pasticceria/Gelateria

Perfetto controllo della temperatura garantisce il risultato, sempre.

- la cottura di creme, o la realizzazione di ricette come lo zabaione senza l'ausilio dell'operatore
- la realizzazione di ogni tipo di topping



L'industria alimentare fa sempre piu' affidamento su soluzioni biotecnologiche

Walter Tosto SpA partner strategico per lo scale up del processo fermentativo

La Walter Tosto è attiva dal 1960 nella costruzione di serbatoi atmosferici e a pressione per l'industria Chimica, del Gas, Petrolchimica, Alimentare, Farmaceutica e Nucleare.

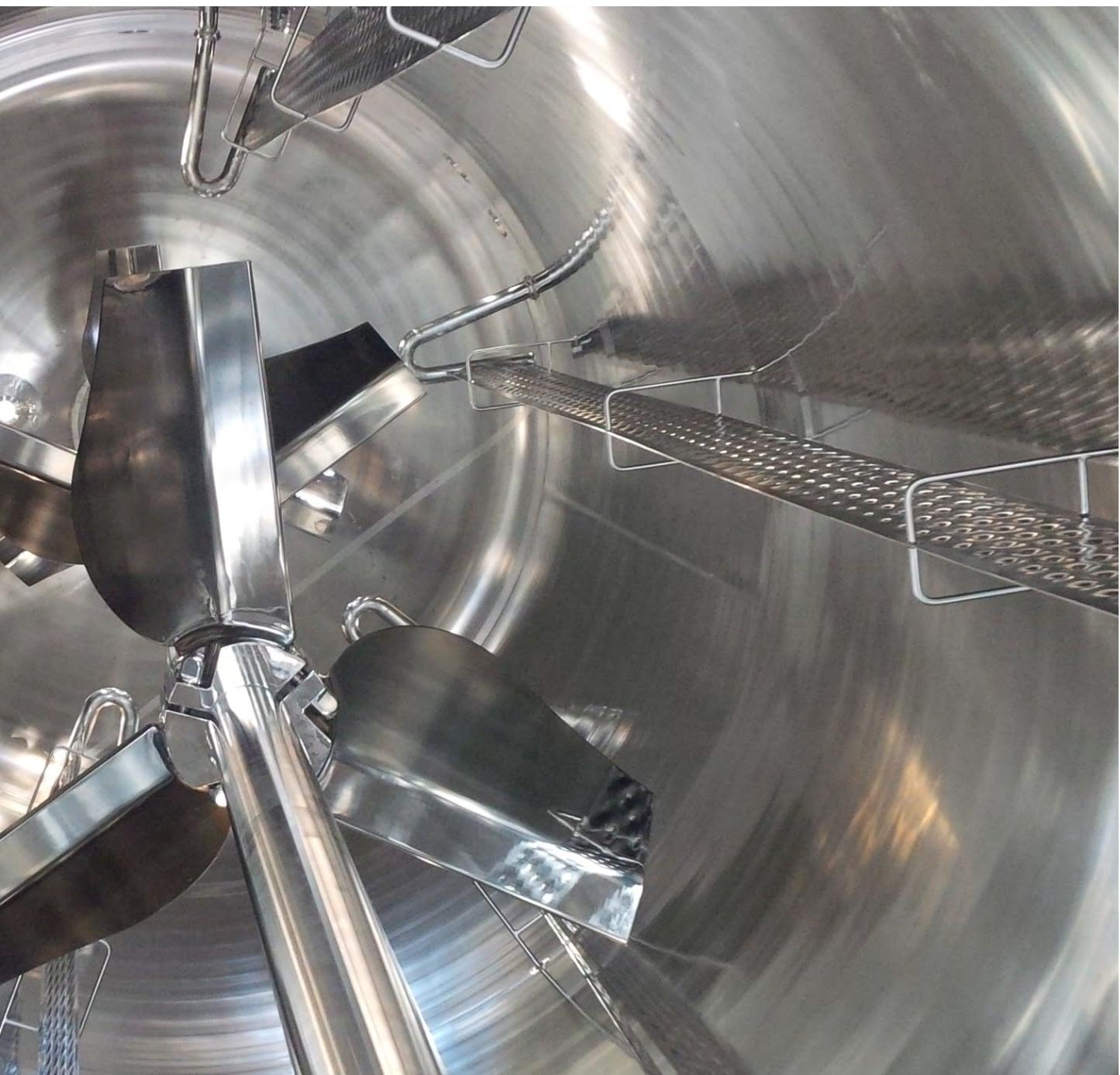
Oggi l'azienda conta 10 stabilimenti, circa 750 dipendenti e un fatturato di 110 milioni di Euro. È partner strategico dei più importanti Licensor mondiali e partecipa attivamente a diversi progetti di "Big Science", tra cui, il celebre progetto ITER per la produzione di energia da fusione nucleare.

Continui investimenti nel parco macchine, nelle risorse produttive e logistiche nonché l'impegno nell'innovazione e certificazione dei processi materiali ed immateriali, hanno consentito all'azienda di imporsi sui mercati mondiali come partner affidabile e qualitativo nella realizzazione di apparecchi critici di processo in tutti i settori in cui opera.

Nel settore alimentare l'evoluzione è stata sorprendente; nata come fornitrice dell'industria agroalimentare nazionale, la creazione della Business Unit Food & Pharma, più di venti anni or sono, ha consentito una specializzazione ed un accrescimento culturale costante che ha portato ad una notevole estensione della gamma dei prodotti e servizi offerti.

Dalle tradizionali produzioni di serbatoi di ricevimento, stoccaggio, miscelazione e preparazione, un percorso naturale ha portato ad una specializzazione nella produzione di tank ultraclean (ultra propre), cristallizzatori e aseptici e ad intercettare la crescente domanda di apparecchi complessi e performanti richiesti per l'elaborazione di prodotti Nutraceutici.







Grazie alla significativa esperienza accumulata nel settore biotecnologico farmaceutico, l'azienda ha potuto proporre alla propria clientela un supporto tecnologico di altro profilo nella progettazione e realizzazione di fermentatori e bioreattori necessari alla produzione ed allo sviluppo di innovativi prodotti food.

Una organizzazione aziendale all'avanguardia e certificata (ISO 9001), una gestione della qualità in totale conformità con le buone pratiche di fabbricazione (GMP) nonché il rispetto delle raccomandazioni e prescrizioni delle regole ASME BPE (Bio Process Equipment), appositamente studiate per la gestione di produzioni biotech, consentono alla Walter Tosto SpA di supportare i propri clienti nella loro richiesta di garantire un processo che sia il più possibile "standardizzato" nella coltivazione di delicati ceppi batterici utilizzati per i più svariati scopi (produzione di fermenti lattici, vitamina B12, Ome-

ga 3, acido ialuronico, bio-plastiche, ecc.).

Dal piccolo fermentatore per l'inoculo al fermentatore industriale, l'azienda supporta figure professionali come biologi e biotecnologi nell'individuazione delle soluzioni tecniche idonee a gestire gli importanti parametri necessari per una produzione ottimale quali:

- Controllo e gestione della temperatura per mezzo di soluzioni igieniche e calibrate sulla base della dimensione degli apparecchi;
- Dissoluzione dell'ossigeno e dei nutrienti (feed) nei brodi di fermentazione con sistemi di agitazione concepiti su misura;
- Lavabilità (clean ability) con adeguate finiture superficiali e soluzioni/devices personalizzati;
- Asetticità dell'apparecchio con disegno igienico (zero dead leg),

finiture superficiali adeguate e verifica delle pressioni e temperature richieste per il ciclo di sterilizzazione.

L'esperienza acquisita nella progettazione e realizzazione di fermentatori da 1.000 a 300.000 litri rendono l'azienda un punto di riferimento internazionale del settore.

Oggi più che mai, la tendenza allo sfruttamento di economie di scala, anche nei processi biotecnologici (scale up), appare marcata e necessaria.

Accompagnare i clienti in questo complesso percorso è la mission della Business Unit Food & Pharma della Walter Tosto SpA. 🏠

www.waltertosto.it

walter tosto 

“VIAGGIO TRA LUSO E NATURA: LE DIVERSE ANIME DEL TURISMO”

Alberghi da sogno vs Agriturismi essenziali,
quale scegliere per un'esperienza
di soggiorno unica e autentica?

Negli ultimi anni, le tendenze del turismo hanno subito una forte evoluzione, con molte persone che cercano esperienze di soggiorno rilassanti, ma anche ricche di opportunità sia culturali che di svago.

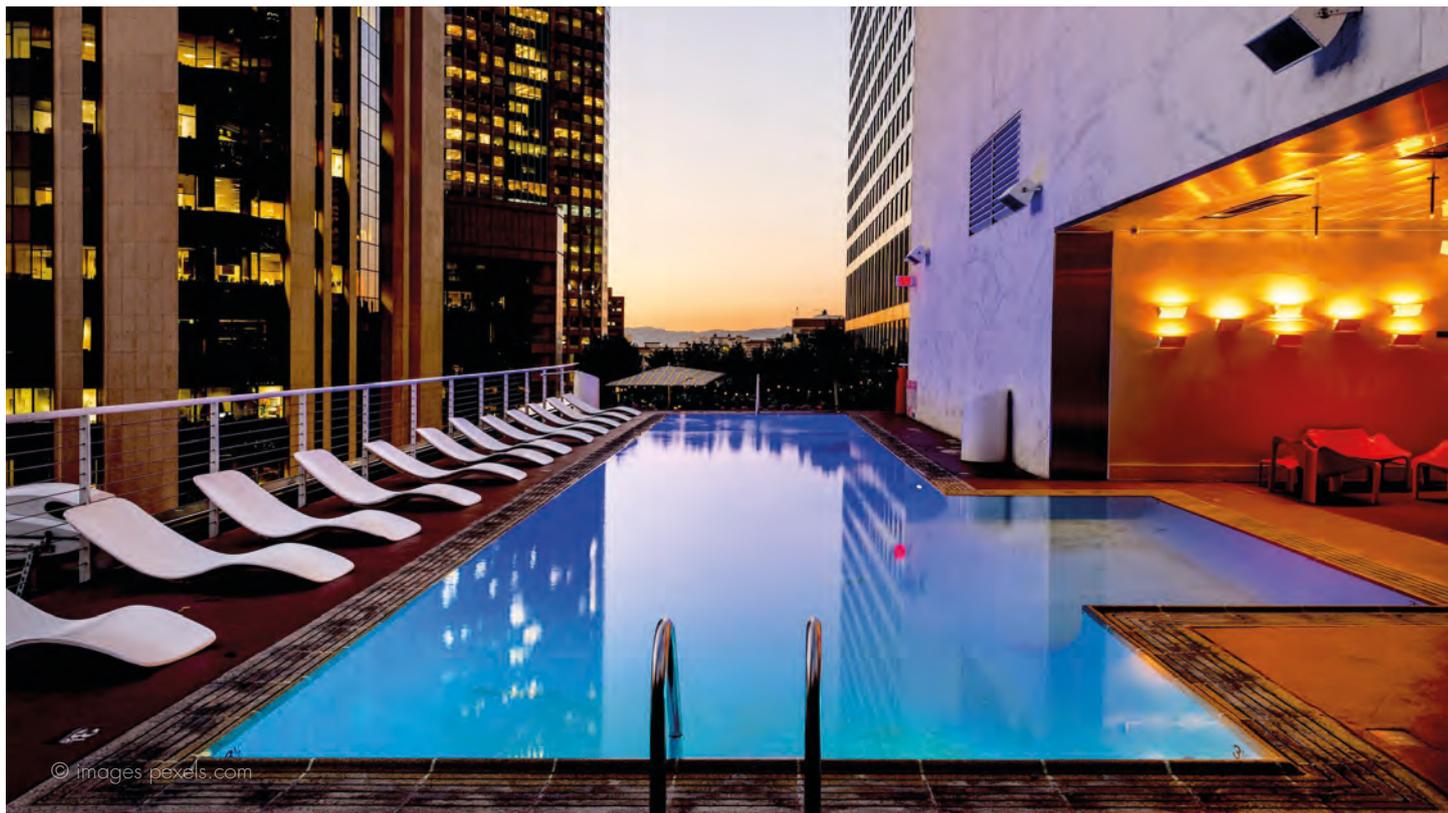
Alcuni turisti preferiscono soggiornare in alberghi lussuosi, mentre altri cercano la tranquillità e l'autenticità l'essenzialità degli agriturismi.

Gli alberghi più lussuosi sono ideali per coloro che cercano comfort e servizi personalizzati di alta qua-



a cura della
REDAZIONE





lità. Spesso situati in luoghi esclusivi e con una vasta gamma di opportunità, offrono ristoranti stellati, spa, piscine e attività di intrattenimento, oltre a una grande varietà di opzioni per soddisfare le esigenze dei più esigenti.

Queste strutture sono perfette per chi cerca una fuga rilassante dallo stress quotidiano, in cui si può godere del massimo relax e della privacy.

D'altra parte, gli agriturismi offrono esperienze di soggiorno uniche, essenziali, autentiche e a contatto con la natura.

Situati spesso in luoghi tranquilli e circondati dalla bellezza naturale, offrono l'opportunità di gustare cibi genuini e di alta qualità, come frutta, verdura e formaggi locali. Inoltre offrono visite guidate per scoprire i tesori nascosti del territorio, visitare i piccoli borghi e scoprire la storia e la cultura locale.

La tendenza attuale sembra quindi quella di cercare soluzioni di soggiorno che valorizzino l'esperienza autentica e unica del territorio.

Gli agriturismi stanno diventando una scelta molto frequente tra i turisti che vogliono fuggire dalla frenesia della città e scoprire la bellezza e la semplicità della vita rurale, dove anche la socializzazione è più favorita..



In conclusione, la scelta tra alberghi da sogno e agriturismi dipende dalle esigenze e dalle aspettative del singolo turista.

Entrambi i tipi di soluzioni di soggiorno offrono vantaggi unici e ciascuno può soddisfare i desideri di viaggio di ogni tipo di cliente. Sia gli alberghi di lusso che gli agriturismi offrono esperienze di soggiorno uniche e indimenticabili, che valorizzano le bellezze naturali e culturali del territorio e offrono un valore aggiunto al viaggio.

E voi che tipo di turisti siete?

Ricerca Savi "Il mercato del couponing in Italia nel 2023"

FOOD: l'alimentare leader nel mercato dei coupon

Il mercato del couponing in Italia consolida il proprio trend di crescita e conferma come oggi i coupon siano una soluzione sempre più utilizzata dagli italiani in ottica anti-inflazione per l'acquisto non solo di beni alimentari, ma anche di prodotti relativi alla cura della persona oltre al cibo e agli accessori per animali.

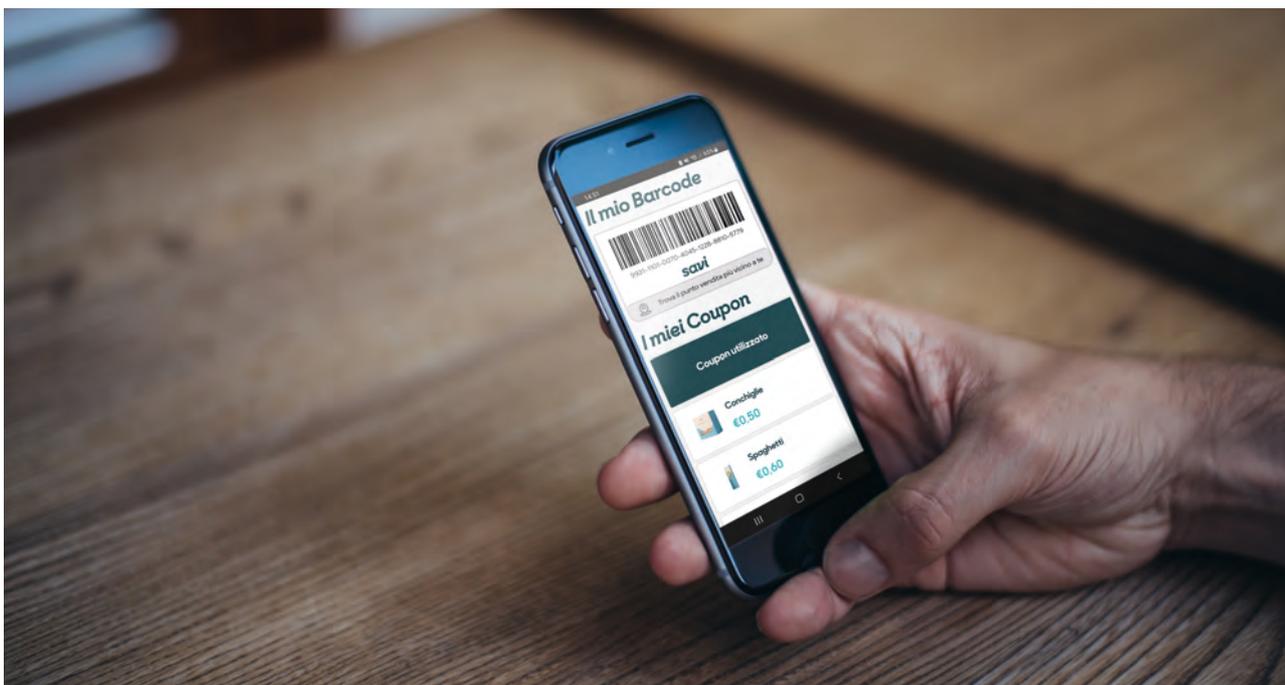
- Come mostra il report "Il mercato del couponing in Italia nel 2023" a cura di Savi, l'alimentare si conferma il settore in cui è utilizzato il maggior numero di buoni sconto, con il 50,2% di tutti i coupon distribuiti
- Crescita boom dei buoni digitali, aumentati del 45% in un anno
- Nel 2023 Coupon in crescita a 278,2 milioni per un valore totale di 411,8 milioni di euro
- Nei primi mesi del 2024 sono già oltre 71 milioni i buoni distribuiti per un valore totale di 109 milioni di euro

Tra le **macro-categorie merceologiche, l'alimentare** si conferma il settore leader, raggiungendo il **50,2% di tutti i coupon** e registrando una crescita del 15,8% rispetto al 2022, quando erano il 43,4% del totale. **Tra i beni alimentari più acquistati** i prodotti confezionati hanno superato le bevande, con il 25,8% del totale rispetto al 25,5% registrato dal comparto beverage. Nella speciale classifica si trovano poi, rispettivamente, il latte e i derivati (15,8%) e i dolci (15,5%). I coupon per i prodotti da forno e i condimenti sono stati poi utilizzati rispettivamente dal 7% e dal 6,2% del totale, mentre i surgelati si sono attestati su una quota del 4,1%.

All'aumento dei buoni nel settore alimentare, è corrisposta una conseguente **diminuzione di buoni sconto utilizzati per l'acquisto di articoli per la cura e l'igiene per-**

sonale, scesi al 22,2% dal 26,1% dello scorso anno, mentre restano più o meno **invariati i numeri relativi ai prodotti per la detergenza**, pari al 20,1% del totale (20,5% nel 2022). La ricerca ha inoltre evidenziato un lieve aumento dei buoni sconto relativamente al petfood, i cui prodotti hanno raggiunto una quota del 7,5% (+0,5%), con un trend che si prevede in aumento in futuro vista la sempre maggior presenza di animali domestici nelle case degli italiani.

Questi i principali dati contenuti nello studio **"Il mercato del couponing in Italia nel 2023" a cura di Savi**, marketing technology company leader nella gestione dei servizi legati all'utilizzo dei buoni sconto e all'analisi dei dati nel mercato della GDO e non solo. La ricerca è stata condotta sulla base dei dati generati da oltre 38.000 rivenditori che comprendono insegne della GDO,





drugstore, specializzati e farmacie (sono esclusi i discount) e rappresentano la quasi totalità delle aziende del settore in Italia.

Il 2023 ha poi visto una **crescita consistente nell'utilizzo dei buoni sconto digitali, aumentati del 45%** in un solo anno, portando tale soluzione di acquisto a raggiungere il 14,5% del totale transato in cassa. Sempre più consumatori scelgono dunque i coupon dematerializzati che consentono di abbattere il consumo di carta e di ridurre il tempo necessario per la loro validazione. Il settore ha ancora ampi margini di crescita su questo fronte, ma il trend proseguirà anche in futuro, trainato dalle abitudini di acquisto degli utenti, sempre più digital based.

Il 2023 si è infatti concluso con **278,2 milioni di buoni sconto distribuiti** su tutto il territorio nazionale, registrando una crescita dell'11% rispetto al 2022. **Il volume complessivo del settore ha così raggiunto 411,8 milioni di euro**, con un aumento

18% rispetto all'anno precedente e un valore medio per singolo buono di 1,48€ (+6% rispetto al 2022). Un incremento che è proseguito anche nel **primo trimestre del 2024**, con dati ancora non definitivi, per il quale si prevedono circa 71 milioni di buoni distribuiti (+9% rispetto al primo trimestre 2023), per un valore medio di 1,51€ (+2% rispetto al Q1 2023) e un giro d'affari di 109 milioni di euro (+11% rispetto ai 97 milioni dello stesso periodo del 2023).

Lo sviluppo del mercato del couponing in Italia è infatti fortemente correlato all'andamento dell'inflazione e ai prezzi dei beni di consumo.

Nel 2023, in media, i prezzi al consumo hanno infatti registrato una crescita del 5,7%, dopo che già nel 2022 si era assistito ad un aumento dell'8,1% (dati Istat). Una dinamica che ha ulteriormente spinto gli italiani a ricercare modalità alternative di risparmio, trovando nei coupon un valido alleato che ha permesso di accedere ad una vasta gamma di prodotti di uso quotidiano, disponibili nei principali rivendi-

ditori presenti sul territorio nazionale, ad un prezzo scontato.

"Sempre più italiani utilizzano i coupon come strumento fondamentale per un risparmio consapevole e pianificato nella loro spesa quotidiana", ha dichiarato **Angelo Tosoni, Managing Director di Savi Italia**.

"I dati ci dicono che è in corso un processo di progressiva digitalizzazione e smaterializzazione dei buoni sconto derivato dai vantaggi offerti dai coupon digitali, che garantiscono tempi più rapidi e una maggiore sicurezza.

Come Savi siamo fortemente impegnati per favorire l'accesso dei consumatori a queste nuove forme di risparmio, consentendo ai retailer e all'industria di marca di poter contare su una solida e sicura infrastruttura digitale". 🏠

www.saviitalia.it

savi

OLI. Leader mondiale della vibrazione. 60 anni di crescita costante

OLI, da anni leader di mercato nella vendita di vibratori industriali, nel 2021 ha festeggiato ben 60 anni di storia ed ha inaugurato la nuova sede centrale a Medolla (provincia di Modena).

Possiamo vantare una capillare rete di vendita ed assistenza al cliente: 25 filiali commerciali e 36 magazzini nei 5 continenti, riforniti da ben 3 stabilimenti produttivi, due dei quali in Italia (Medolla e Parma).

Nata originariamente per la produzione di vibratori destinati alla vibrazione del calcestruzzo, OLI è cresciuta ad un ritmo costante, fino a diventare un punto di riferimento mondiale in tutti i settori. L'ampia offerta di prodotti, progettati e certificati per rispondere a tutte le

richieste di mercato, combina competitività, affidabilità ed una gestione della qualità certificata a livello globale.

Con la sua competenza tecnica e la preziosa conoscenza del mercato, OLI è un partner credibile, quando si tratta di trovare la soluzione più adatta alle esigenze e necessità di ogni singolo cliente.

A riprova della continua crescita, negli ultimi anni OLI ha implementato, completandola, la gamma di vibratori, progettati specificatamente per le secolatrici e per il settore alimentare. Gli

MVE Milling e gli MVE Stainless Steel hanno subito convinto i mercati, che anno dopo anno hanno incrementato le richieste.

Anche nel settore packaging, OLI conferma di essere un partner strategico grazie alla molteplicità di soluzioni offerte, che vanno da vibratori elettrici anche di piccola taglia, vibratori pneumatici, martellatori, passando per sistemi di fluidificazione "metal detectable", utilizzati per scongiurare eventuali contaminazioni delle polveri alimentari.





Non finisce qui, i clienti che si rivolgono a OLI possono contare su un unico partner per la fornitura di:

1. Vibratori industriali: motovibratori elettrici per apparecchiature e macchine vibranti;
2. Agevolatori di flusso: gamma completa di vibratori elettrici e pneumatici per risolvere qualsiasi problema di scorrevolezza;
3. Consolidamento del calcestruzzo: sistemi completi per la vibrazione del calcestruzzo.
4. Elementi elastici

Quali sono vantaggi dei prodotti OLI rispetto ai suoi competitor?

OLI si distingue per diversi vantaggi

rispetto ai suoi concorrenti. Offre un prodotto di qualità ad un prezzo competitivo, garantendo una consegna in linea con le richieste dei clienti.

Molte aziende concorrenti si trovano ad avere, da tempo, problemi legati alla produzione o alla reperibilità del materiale.

OLI riesce invece a soddisfare il cliente sia dal punto di vista economico che di servizio, offrendo consigli tecnici ed applicativi, riuscendo a sviluppare, anche da questo punto di vista, una proficua collaborazione fornitore-cliente.

Quali sono i settori in cui sono richiesti i prodotti OLI?

Parlando di motovibratori, OLI è pre-

sente nel settore edile, negli impianti di betonaggio, in ceramica e premiscelati, impianti per asfalti; industria pesante, nel dettaglio cave e miniere, estrazione e lavorazione degli inerti, fonderie; settore alimentare, come molitoria, pastifici, lavorazione dei vegetali; settore plastico e chimico, riciclaggio.

Spaziamo un po' in tutti i campi, diciamo che la macchina vibrante, che è l'applicazione dove vengono installati normalmente i vibratori, può essere utilizzata, con determinate modifiche, trasversalmente in tutti i settori.

Ogni filiale ha una sua strategia specifica o tutti seguono la medesima linea?

Ogni filiale OLI è responsabile per il suo territorio di competenza.

Per la maggior parte dei casi le strategie le decide la filiale stessa, ma ovviamente ci sono delle linee guida generali e c'è sempre un confronto con la Corporate.

Come avete fatto conoscere il marchio OLI in Italia?

OLI ha iniziato con un elenco di clienti WAM del settore betonaggio.

Da questa lista siamo partiti, contattando e visitando queste aziende.

Contemporaneamente, principalmente tramite varie tipologie di ricerca e visite a fiere di settore, abbiamo tracciato anche tanti altri potenziali clienti non seguiti da WAM, ma importanti per OLI.

In seguito, hanno contribuito anche, fiere dove abbiamo partecipato come espositori, campagne pubblicitarie, continua ricerca e scouting di nuovi clienti e, canale ancora più importante: il passaparola dei clienti. 🏠

Per conoscere di più sul mondo di prodotti offerti da OLI visita il sito:

www.olivibra.com

Contaminazioni alimentari: quante microplastiche finiscono nei nostri piatti?

Emiliano Caradonna, *Ceo di Qwarzo*

I polimeri sintetici sono comparsi alla fine del XIX secolo, intorno agli anni 1860, ma è stato solo dopo la Seconda Guerra Mondiale che è iniziato davvero il "boom della plastica", classificando tale materiale come uno dei più diffusi sin dai suoi inizi come resina fenolo-formaldeide. Inizialmente concepita per migliorare le condizioni di vita umane, la plastica è oggi diventata una vera minaccia per l'ambiente e per la sicurezza del pianeta e di tutti coloro che lo abitano.

Basti solo pensare al caffè che, negli ultimi anni, ci viene servito in tazze di carta: apparentemente una scelta green ma che in gran parte dei casi presenta un packaging misto di carta e plastica che spesso porta al rilascio di sostanze chimiche dannose e di microplastiche e può quindi danneggiare gli organismi viventi se finisce nella natura. I contenitori monouso hanno, infatti, da sempre il difetto di

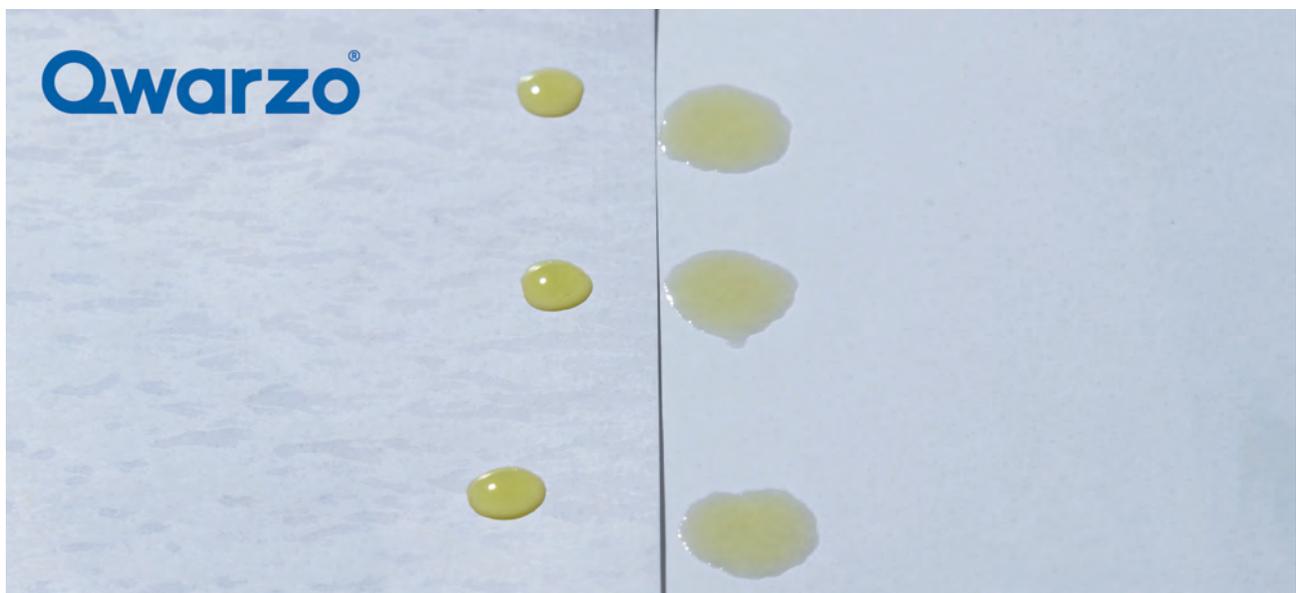
essere rivestiti con un sottile strato di plastica impermeabilizzante che si è rivelato nel tempo come un potenziale rischio elevato per l'ambiente.

Attualmente, la plastica è presente in tutti gli ecosistemi dell'ambiente (aria, acqua e suolo), soprattutto a causa dell'ampia diffusione dell'imballaggio alimentare presente sul mercato - per prodotti come latticini, carne, pesce o bevande, compresa l'acqua minerale - che è in gran parte realizzato in plastica o nel formato misto di carta e plastica.

Il contatto tra il cibo e l'imballaggio è quasi sempre la causa di trasferimenti reciproci tra contenitore e contenuto. La qualità dei prodotti alimentari è, quindi, influenzata dall'interazione con le sostanze presenti nella composizione dell'imballaggio, che a volte determina l'alterazione delle qualità nutrizionali e l'incidenza sulla sicurezza del consumo^[1].

La presenza di microplastiche è stata rilevata negli ecosistemi del suolo, nelle nuvole, nelle acque superficiali^[2], nei sedimenti costieri, nelle sabbie delle spiagge^[3], nei sedimenti d'acqua dolce e persino nel nostro sangue. Piogge e neviccate contengono un numero significativo di microplastiche, talvolta invisibili a occhio nudo. L'intensa diffusione della plastica associata alle scarse prestazioni dei sistemi di gestione dei rifiuti, inclusa la raccolta e la cattura a fine vita, ha portato a un accumulo massiccio di rifiuti plastici nell'ambiente con un tasso effettivo di riciclo che si attesta solo al 10%.

In questo scenario, le catene alimentari subiscono una grave contaminazione a causa delle emissioni di sostanze chimiche organiche idrofobe. **L'acqua rappresenta uno dei principali veicoli per l'esposizione cronica alle microplastiche perché viene consumata**



quotidianamente ed è senza dubbio la fonte più importante di tali componenti nella nostra dieta;

l'acqua viene utilizzata, ad esempio, in quantità considerevoli durante la preparazione delle pietanze, la pulizia e la sanificazione degli impianti di lavorazione alimentare. Tali particelle possono entrare nelle fonti di acqua potabile in diversi modi: dal deflusso superficiale (ad esempio dopo un evento di pioggia) agli effluenti di acque reflue, agli straripamenti dei sistemi fognari combinati, agli effluenti industriali, ai rifiuti plastici degradati e alla deposizione atmosferica (OMS 2019).



Le bottiglie di plastica e i tappi utilizzati nell'acqua in bottiglia possono anche costituire fonti di microplastiche nell'acqua potabile. Sebbene si possa ipotizzare che la fonte di contaminazione per alcuni prodotti, come la birra o le bevande analcoliche, sia l'acqua; per altri, la contaminazione potrebbe avvenire attraverso l'ambiente, altri componenti costitutivi, processi produttivi o materiali di confezionamento^[4].

Quanta plastica mangiamo?

Secondo uno Studio dell'Università di Newcastle^[5], ogni settimana ingeriamo fino a 2.000 piccoli frammenti, equivalenti a circa 5 grammi, il peso di una carta di credito; annualmen-

te, la media di assunzione si attesta oltre i 250 grammi. La maggior parte di queste particelle, che misurano meno di 5 millimetri, viene assorbita attraverso l'acqua che consumiamo, sia proveniente da bottiglie che dal rubinetto.

Benché i prodotti del settore ittico risultino essere tra i più contaminati, non fanno eccezione il sale da cucina (rilevate in ben 18 ricerche), il latte, il miele, il riso, lo zucchero, la frutta e la verdura, varie bevande e persino la birra, spesso confezionata in bottiglie di vetro o lattine di alluminio. La fonte di contaminazione nei pesci, molluschi e crostacei è chiaramente identificata come proveniente

dal mare. Al contrario, l'origine delle microplastiche riscontrate negli altri prodotti risulta meno definita, anche se - come dicevamo prima - si sospetta possa derivare principalmente dalle pellicole di confezionamento e dagli imballaggi. Si tratta di una situazione drammatica per la salute umana e quella del pianeta.

I ricercatori dell'Università di Göteborg lo hanno dimostrato in uno studio^[6] che testa l'effetto di tazze monouso realizzate con materiali diversi sulle larve di zanzara. I risultati hanno dimostrato che i rifiuti mal gestiti hanno la capacità di influire negativamente sulla biota acquatica. Gallo et al. (2018) hanno evidenziato che gli impatti ambientali e i costi economici della produzione e del consumo di plastica, uniti agli sprechi, peggioreranno nel breve termine se non verranno adottate immediatamente misure preventive.

Da una Ricerca dell'Università di Amsterdam^[7] sul rapporto sangue e microplastica è emerso, inoltre, che su 17 dei 22 volontari sottoposti ad esame, sono state individuate microplastiche di varie tipologie, con una concentrazione media di 1,6 microgrammi per millilitro. Il polimero più frequente è risultato essere il polietilene tereftalato (o PET, utilizzato ad



esempio per la produzione di bottiglie), rilevato in metà dei partecipanti positivi. A seguire, il polistirene (36%), il polietilene (23%) e il polimetil metacrilato (5%).

L'impatto sulla salute delle persone

Secondo l'Istituto Superiore di Sanità (ISS), gli impatti delle microplastiche sull'uomo possono manifestarsi attraverso rischi di natura fisica, chimica o microbiologica^[8].

Da un punto di vista fisico le microplastiche^[9] e le nanoplastiche possono superare le barriere biologiche, come quelle intestinali, ematoencefaliche, testicolari e persino la placenta, causando danni diretti, soprattutto agli apparati respiratorio e digerente, che sono i primi ad entrare in contatto con le microplastiche.

I rischi chimici, invece, sono provenienti dalla presenza di contaminanti come plasticizzanti (ftalati, bisfenolo A) o contaminanti persistenti (ritardanti di fiamma bromurati, idrocarburi policiclici aromatici, policlorobifenili) nelle microplastiche. Molti di questi contaminanti, in quanto interferenti endocrini, possono provocare danni al sistema endocrino, causare problemi nella sfera riproduttiva e nel metabolismo, sia nei figli di genitori esposti alle microplastiche durante la gravidanza, sia in età adulta a seguito di esposizione nelle fasi iniziali della vita (neonatale, infanzia, pubertà). Inoltre, le microplastiche possono agire come veicoli per microrganismi patogeni che, aderendo alla loro superficie, possono causare malattie. Batteri come *Escherichia coli*, *Bacillus cereus* e *Stenotrophomonas maltophilia* sono stati individuati su microplastiche raccolte al largo delle coste del Belgio^[10].

Lo scenario normativo, il dibattito tra riciclo e riuso e la rinascita della carta

In questo scenario il dibattito tra rici-



clo e riuso assume un ruolo centrale. Partiamo da un dato: benché la teoria del riciclo sembri essere una soluzione promettente ed efficace, in realtà solo il 10% della plastica viene riciclato, anche a causa dei migliaia di polimeri e sostanze chimiche, che rendono il processo molto complesso. Da un punto di vista normativo, **la Direttiva 94/62/EC (PPWD - Packaging and Packaging Waste Directive)** sintetizza l'ambizione di un modello economico sostenibile e circolare. Nella sua prima versione del 2015 la Commissione ha fissato degli obiettivi per la prevenzione e la riduzione dei rifiuti da imballaggio con finalità di riciclo e riuso. Tuttavia, nonostante i propositi, è necessario un aggiornamento

della normativa. A quasi dieci anni di distanza la Direttiva non è stata in grado di affrontare il crescente impatto ambientale degli imballaggi: il **packaging** continua, infatti, ad essere **poco riciclabile** e realizzato con troppo **poco materiale riciclato**.

Inoltre, ci sono anche grandi differenze nel modo in cui la Direttiva viene recepita da parte dei singoli Stati membri; per armonizzare l'attuazione nel continente la Commissione ha proposto nel novembre 2022 una revisione della Direttiva e la trasformazione in Regolamento (PPWR - Packaging and Packaging Waste Regulation). Sebbene la nuova normativa rappresenti un passo avanti

significativo, non è però ancora sufficiente per raggiungere, entro pochi anni, obiettivi significativi in termini di riduzione della plastica.

Il packaging riutilizzabile può essere una soluzione sostenibile, nelle sue dimensioni ambientali, sociali ed economiche, solo per alcuni campi molto specifici di applicazione, ovvero in contesti chiusi e strutturati laddove è possibile centralizzare e monitorare la gestione dei resi e realizzare sistemi di lavaggio efficienti. Esempi in tal senso sono gli edifici pubblici, gli aeroporti o le mense scolastiche.

Secondo EPPA^[11] (European Paper Packaging Alliance) il passaggio al packaging riutilizzabile rischierebbe di aumentare gli impatti socio-ambientali della ristorazione, creando dei rischi di contaminazione per gli utilizzatori finali.

Per evitare ciò è necessario un maggiore consumo di materiali ed estrazione di risorse per la realizzazione dei prodotti adatti al riuso; un incremento del consumo di acqua per il lavaggio; costi elevati di adeguamento per i piccoli business, creando delle barriere d'ingresso che limitano l'offerta ristorativa europea e l'esperienza dei consumatori.

Per questo motivo, sarebbe auspicabile un rapido approfondimento da parte dell'EFSA^[12] e un intervento normativo per tutelare i consumatori dal rischio di rilascio di microplastiche nel packaging alimentare in plastica.

Oltre ad intraprendere azioni di prevenzione e riduzione di rifiuti non riciclabili, di armonizzazione della gestione e delle procedure negli Stati Membri e degli strumenti volti a stimolare la domanda di materiali per sviluppare le filiere di riciclo - è cruciale investire in soluzioni tecnologiche e in materiali alternativi e adattabili al singolo contesto.

Uno studio commissionato da EPPA ha rilevato che gli imballaggi monouso a base di carta generano, ad esempio, 2,8 volte meno emissioni di CO₂ e utilizzano 3,4 volte meno acqua nei fast-food e piccoli ristoranti rispetto a un'alternativa riutilizzabile in plastica.

Il packaging monouso in carta, funzionalizzato con un coating minerale a base di Silice e perfettamente riciclabile, può essere un'ottima alternativa alla plastica monouso e multiuso, da un punto di vista di performance ambientali lungo tutto il ciclo di vita, di sicurezza e igiene per i consumatori e

di costi per il sistema^[13]. **Il coating minerale a base di Silice funzionalizza un imballaggio in carta (FSC®, PEFC®) e lo rende resistente all'umidità, ai grassi, ai gas e alla temperatura.**

Un prodotto che non altera la riciclabilità del suo supporto, privo di plastica - che previene **il rilascio di sostanze chimiche dannose e di microplastiche come può avvenire nelle altre tipologie di imballaggi - ed è quindi sicuro per il consumatore.** 🏠

www.qwarzo.com

^[1] Pradeau, D. Migration dans les aliments de composants des matériaux plastiques. Ann. Pharm. Françaises, 2016 64, 350-357.

^[2] Faure, F.; Saini, C.; Potter, G.; Galgani, F.; de Alencastro, L.F.; Hagmann, P. An evaluation of surface micro- and mesoplastic pollution in pelagic ecosystems of the Western Mediterranean Sea. Environ. Sci. Pollut. Res. 2015, 22, 12190-12199.

^[3] Liebezeit, G.; Dubaish, F. Microplastics in Beaches of the East Frisian Islands Spiekeroog and Kachelotplate. Bull. Environ. Contam. Toxicol. 2012, 89, 213-217.

^[4] Microplastics in food: scoping review on health effects, occurrence, and human exposure, 2022.

^[5] <https://www.newcastle.edu.au/newsroom/featured/plastic-ingestion-by-people-could-be-equating-to-a-credit-card-a-week>

^[6] <https://www.gu.se/en/news/paper-cups-are-just-as-toxic-as-plastic-cups>

^[7] Heather A. Leslie a, Martin J.M. van Velzen a, Sicco H. Brandsma a, A. Dick Vethaak a b, Juan J. Garcia-Vallejo c, Marija H. Lamoree, Discovery and quantification of plastic particle pollution in human blood, 2022.

^[8] <https://www.issalute.it/index.php/la-salute-dalla-a-alla-z-menu/m/microplastiche#effetti-sulla-salute-umana-e-sull%E2%80%99ambiente>

^[9] <https://www.iss.it/documents/20126/6682486/21-2+web.pdf/d1d4d928-fc56-2c27-deef-da69a905edce?t=1644908325890>

^[10] Socioeconomic impact of microplastics in the 2 Seas and France Manche Region: an initial risk assessment, Van der Meulen, M.D. (Deltares), De Vriese, L. (ILVO), Lee, J. (Cefas), Maes, T. (Cefas), Van Dalfsen, J.A. (Deltares), Huvet, A. (Ifremer), Soudant, P. (CNRS), Robbens, J. (ILVO), Vethaak, A.D. (Deltares)

^[11] EPPA (European Paper Packaging Alliance), "PPWR Position Paper", <https://eppaeu.org/packaging-and-packaging-waste-regulation/>

^[12] T. Kaseke, T. Lujic, T. Velickovic, "Nano- and Microplastics Migration from Plastic Food Packaging into Dairy Products: Impact on Nutrient Digestion, Absorption, and Metabolism", Foods 2023, 12(16), 3043, <https://www.mdpi.com/2304-8158/12/16/3043>;

^[13] In pieno accordo anche con gli obblighi della Single Use Plastics Directive

Pompe per l'industria alimentare



POMPE CUCCHI



Pompe Cucchi è un'azienda di progettazione e produzione di pompe a ingranaggi, pompe dosatrici per ingranaggi, pistoni e pompe dosatrici a diaframma ed è presente dal 1948 nei campi di dosaggio e trasferimento di fluidi.

Pompe Cucchi funziona in conformità con il Sistema di qualità ISO 9001 (2015).

Le pompe sono conformi al macchinario Elenco **2006/42/CE, 2004/108/CE, 2014/30/EU, 2014/35/EU ed alle norme UNI EN ISO 12100, UNI EN ISO 13732-1, UNI EN 809,**

UNI EN ISO 14847. A richiesta fornisce pompe conformi alla direttiva 2014/34/ EU (ATEX) ed alle norme API 676 e NACE MR0175.

Tutta la nostra produzione è inoltre certificata EAC (EX GOST-R) e TR TS 012. Oltre alla sua produzione, Pompe Cucchi è distributore italiano delle pompe della linea industriale Jabasco, Pompe pneumatiche a membrana GRACO e pompe a tamburo Grun-Pumpen.

I nostri prodotti sono commercializzati da una rete di agenti nazionali e da un numero dei rivenditori in tutto il mondo.

Il progetto è gestito da un team di ingegneri che utilizzano stazioni CAD. Ingegneria, esperienza, competenza, passione e dedizione, questa è la formula che Pompe Cucchi lavora ogni giorno per offrire il miglior prodotto e servizio.

Guarda la produzione sul sito internet **www.pompecucchi.com**.

Missione

La nostra missione è progettare e produrre pompe ad ingranaggi e pompe dosatrici con criteri ingegneristici di prodotto che soddisfano le esigenze dei nostri clienti: qualità, affidabilità, facilità di ispezione, manutenzione e pulizia e anche assistenza tecnica ba-



sato su un team di esperti competenti al fine di trovare soluzioni per molteplici applicazioni in molte aree attraverso l'utilizzo di materiali innovativi per soddisfare le esigenze specifiche dei clienti tecnici e i nuovi processi.

Produzione

Pompe Cucchi ha installato un nuovo centro di lavoro a controllo numerico controllato con 18 pallet in grado di funzionare 24 ore al giorno anche non assistito (senza operatore) dotato di software di supervisione per la gestione, il controllo e integrazione dei sistemi di produzione MCM.

Questa macchina ha un magazzino utensili robotizzato (di 400 utensili).

Esecuzione speciale

Lo sviluppo continuo del nostro progetto di pompe e la ricerca di nuovi materiali ci hanno permesso di produrre pompe in TITANIO e in HASTELLOY C. Le esecuzioni possono essere differenziate con l'installazione di singole tenute meccaniche, doppie in tandem, doppio back to back o accoppiamen-

to magnetico anche certificato ATEX. Abbiamo anche sviluppato l'inserimento di boccole e piani di usura in carburo di tungsteno e alberi rivestiti in ossido di cromo in alcune pompe dosatrici della serie N sono utilizzate per il dosaggio di prodotti leggermente abrasivi. Nel settore alimentare, abbiamo anche la possibilità di montare tutti i componenti a contatto con il liquido certificati FDA.

Trattamenti termici superficiali

I nuovi trattamenti termochimici hanno dato a ingranaggi e alberi, di alcune serie di pompe, durezza superficiale fino a 4000 Vickers che consentono nuove applicazioni fino a pochi anni fa si ritenevano impossibili.

Test

Tutte le pompe sono testate idraulica-

mente. L'officina è dotata di un banco prova pompe con un software adeguato per misurazione, visualizzazione e stampa di vari parametri idraulici ed elettrici.

Formazione

La formazione degli ingegneri di vendita dei nostri distributori o dei nostri clienti che desiderano richiedere questo servizio è fornita da un Configuratore 3D visibile in stereoscopia con occhiali passivi che consente la visualizzazione di tutte le pompe sia in esplosione che intere, consentendo la visualizzazione del montaggio e dello smontaggio di tutte le famiglie di pompe di nostra produzione.

Questo configuratore mostra anche esplicativi moduli relativi alla cavitazione della pompa e esempi di layout di un impianto di misura. 🏠



POMPE CUCCHI

Soluzioni personalizzate KELLER. Più di una semplice soluzione

Il catalogo dei prodotti standard KELLER copre la maggior parte delle aree di applicazione della tecnologia di misurazione della pressione. Tuttavia, spesso l'ottimizzazione dei sensori di pressione per l'uso specifico e l'integrazione in sistemi completi di livello superiore offre grandi vantaggi.

Il design modulare dei prodotti KELLER offre una grande flessibilità e consente di effettuare adattamenti specifici per il cliente senza causare un'impennata dei costi, anche per piccole serie.

Condividere le competenze per creare soluzioni di sensori perfette

Da quasi 50 anni KELLER realizza innumerevoli progetti impegnativi nel campo della tecnologia di misurazione della pressione piezoresistiva.

Anche le applicazioni che possono sembrare banali a prima vista possono rivelarsi molto complesse a un'analisi più attenta. Prendendo in considerazione le reali condizioni di utilizzo del sensore fin dall'inizio, possiamo ottenere notevoli miglioramenti in termini di efficacia e durata.

Lo scambio di competenze con i nostri clienti è quindi fondamentale per il nostro successo. Condividere le nostre conoscenze ci permette di trovare la migliore soluzione per i sensori.

Le fasi di creazione di una soluzione su misura per il cliente

1. Definire le specifiche di base del sensore per selezionare i componenti appropriati.
2. Valutare le condizioni ambientali per determinare il design appropriato per la posizione prevista
3. Progettare la soluzione specifica per il cliente tenendo conto di tutti gli standard e le leggi in vigore
4. Assemblare i moduli elettronici, tenendo conto delle richieste del cliente specifiche per l'applicazione
5. Configurazione delle interfacce e dei collegamenti elettrici
6. Etichettatura personalizzata del prodotto con incisione laser o etichette



keller-pressure.com/custom-solutions

La categoria di prodotti "Soluzioni personalizzate" sul sito web di KELLER contiene ora tutto ciò che è necessario sapere sulle possibilità e sui requisiti delle soluzioni di prodotto specifiche per i clienti che utilizzano la tecnologia di misurazione della pressione. 

www.keller-druck.com



 **KELLER**

PNEUMAX SPA: soluzioni per l'automazione industriale

Tecnologia pneumatica, attuazione elettrica e controllo dei fluidi

Investire costantemente in modo strutturato su competenze, infrastrutture e innovazione tecnologica, garantendo qualità ed affidabilità di prodotti e servizi nel rispetto dell'ambiente e delle persone.

Questa la strategia del Gruppo Pneumax, fondato a Lurano (BG) nel 1976 e che è cresciuto negli anni divenendo oggi una solida realtà internazionale nel campo dell'automazione con una forte connotazione verso la valorizzazione del made in Italy e un obiettivo chiaro: affiancare i propri clienti come un vero partner tecnologico.

Grazie a 23 filiali nel mondo che occupano oltre 730 dipendenti e ad un network capillare di distributori accuratamente selezionati, Pneumax è in grado di presidiare mercati e settori particolarmente esigenti legati all'automazione industriale, dal packaging al food&beverage, dal wood all'automotive, sino all'automazione di processo per la quale è stata creata una Business Unit specifica.

Creare valore aggiunto nelle applicazioni dei clienti è l'obiettivo che lega la strategia globale di Pneumax con l'operatività locale del network di distribuzione.

La conoscenza delle applicazioni e dei materiali, l'integrazione di meccanica, elettronica e competenze digitali, rappresentano il fulcro attorno al quale Pneumax costruisce la propria offerta. Nata progettando e realizzando componenti pneumatici, l'azienda

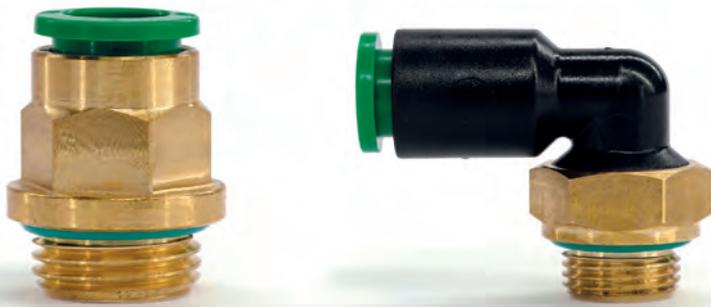
ha nel tempo ampliato la propria offerta tecnologica affiancando alla tecnologia pneumatica l'attuazione elettrica ed il controllo dei fluidi per realizzare soluzioni standard o customizzate in relazione alle diverse esigenze applicative. Il sistema di gestione per la "qualità totale" all'interno di Pneumax riguarda sia i processi e le attività interne, sia la qualità dei prodotti realizzati nel rispetto delle certificazioni e degli standard internazionali specifici per ogni settore.

Non a caso tra i componenti della gamma Pneumax per il settore ali-

mentare si trovano prodotti certificati MOCA o NSF come i raccordi serie FCM (Food Contact Material), idonei per il contatto con gli alimenti ed il passaggio di fluidi alimentari secondo le Normative Europee (Regolamenti) CE 1935/2004, CE 2023/2006, CE 11/2011 ed il contatto con acqua potabile secondo il Decreto Ministeriale DM 174/2004.

In termini applicativi, ad aggiungere valore ai raccordi della serie FCM non vi sono solo le attestazioni al contatto con gli alimenti, ma anche la conformità al passaggio di fluidi





alimentari, requisito certificato attraverso test eseguiti secondo precise specifiche grazie a un macchinario introdotto nella fase di validazione del processo produttivo, realizzato in conformità alla normativa europea 2014/35/UE e in grado di eseguire prove a partire dagli standard dettati dalla normativa UNI EN ISO 1386:2001 e superiori.

Al fine di garantire la massima qualità ed affidabilità nell'ambito di un percorso che si delinea secondo precisi intendimenti dettati dal nuovo Regolamento Europeo UE 831/2018, conosciuto ormai da tutti gli addetti

ai lavori come MOCA, il Gruppo Pneumax ha intrapreso un percorso di validazione non solo dei propri processi produttivi, ma di tutta la filiera per garantire a livello di sistema il rispetto delle linee guida dettate dagli enti certificatori.

Completano l'offerta per il settore una gamma di cilindri e assi sia pneumatici che elettrici, valvole ed elettrovalvole, raccordi e gruppi per

il trattamento dell'aria compressa in acciaio Inox, ideali per l'impiego in ambienti aggressivi e allo stesso tempo isole di valvole e regolatori proporzionali che utilizzando i più diffusi bus di campo, tra cui IO-Link, e che garantiscono l'integrazione in macchine realizzate secondo i paradigmi dell'industria 4.0.

Attenzione verso le esigenze del cliente vuol dire anche proporre soluzioni in ottica di sviluppo sostenibile, nel rispetto della persona e dell'ambiente.

Le soluzioni Pneumax sono realizzate sempre con un'attenzione particolare alla sicurezza degli operatori, al risparmio energetico e all'ottimizzazione dei processi. 

www.pneumaxspa.com



PNEUMAX



L'ERP CSB-System possiede il know-how di settore

L'ERP CSB-System è un software completo, integrato e multilingue, specifico per il settore alimentare, con soluzione preconfigurata anche per il settore dei prodotti dolciari e da forno. Grazie alla struttura modulare del software, i clienti CSB possono introdurre nuove funzionalità in modo flessibile, nel momento in cui lo desiderano. Il CSB BASIC ERP è pensato per le piccole imprese: i processi base sono totalmente coperti nello standard secondo le best practices nazionali ed internazionali.

Il CSB FACTORY ERP gestisce ed ottimizza i processi produttivi di multinazionali e gruppi aziendali. Il CSB INDUSTRY ERP è consigliato per le aziende alla ricerca di un software gestionale completo, che oltre ai mo-

duli base contempli anche Controllo Qualità, Contabilità generale e industriale, Archiviazione documentale, Rilevazione presenze, Business Intelligence e molto altro.

Acquisizione flessibile ed integrata dei dati nel punto in cui si opera

Grazie alla raccolta dei dati lungo la filiera là dove questi sono generati, l'ERP CSB-System aiuta a strutturare e ottimizzare i processi, così da massimizzare l'efficienza della produzione, del magazzino e della logistica. Per l'acquisizione dei dati operativi, sono disponibili i CSB Rack, PC industriali progettati proprio per operare a contatto con umidità, temperature fredde e spruzzi di acqua; vengono solitamente posizionati nelle aree di ricevimento merci, produzione e con-



fezionamento. Per quanto riguarda invece il magazzino e la logistica, il CSB-System supporta qualsiasi tipo di dispositivo mobile di raccolta dati e i dati poi confluiscono direttamente nel sistema senza interruzioni di processo. La tracciabilità è garantita senza lacune.





Il mio ERP. Rende più facile prendere decisioni.

Prendere le decisioni giuste – questa è la cosa più importante per ogni azienda alimentare. Report dettagliati, dati attuali dalla produzione, andamento degli ordini: il CSB-System vi fornisce esattamente questa trasparenza, semplicemente premendo un tasto. Così anche in tempi incerti potrete prendere decisioni certe.

**Per saperne di più sulle nostre soluzioni
per il settore alimentare:**
www.csb.com





Chiara pianificazione della produzione

La pianificazione della produzione è un elemento cruciale. Gli ordini di produzione sono visualizzati graficamente su diversi orizzonti temporali, ad es. giornalieri e settimanali. Grazie al drag and drop, possono essere riprogrammati su altre macchine e ottimizzati automaticamente, tenendo conto delle sequenze di produzione impostate, per es. prima i prodotti biologici, poi i convenzionali e alla fine gli allergeni.

Accesso mobile ovunque

Durante la pandemia, l'industria alimentare si è trovata di fronte ad una nuova sfida: l'home office e l'accesso all'ERP aziendale lontano dalla sede operativa. CSB-System archivia in cloud in tempo reale i dati, indipendentemente dal luogo in cui questi sono generati, e i documenti archiviati possono essere consultati ovunque e in qualsiasi momento. Ogni dipendente, sia in sede che da casa, se in possesso dei necessari permessi, può accedere ai dati

relativi agli acquisti, alle vendite agli articoli, ai clienti e ai fornitori. Negli ultimi anni diverse CSB web solutions sono state consolidate nell'ERP.

Collegamento alle macchine tramite sistemi MES e manutenzione predittiva

Con l'avvento dell'Industria 4.0, la quantità di dati proveniente dagli impianti di produzione e confezionamento è diventata enorme. Il MES, sistema di esecuzione e controllo della produzione, è parte integrante dell'ERP CSB-System: visualizza i dati della macchina, l'acquisizione dei dati di produzione e la pianificazione delle risorse e, sulla base di queste informazioni, consente il controllo ed il monitoraggio dei processi produttivi in tempo reale.

Gli operatori possono così intervenire tempestivamente in caso di problemi per evitare tempi di inattività non pianificati.

Ottimizzazione basata su statistiche e cifre chiave

L'ERP CSB-System consente di creare statistiche e report liberamente definibili in qualsiasi area aziendale.

Il vantaggio è che in qualsiasi momento si è in grado di stabilire rapidamente e con assoluta precisione il prezzo reale delle materie prime, il prezzo industriale, il punto di pareggio e il prezzo minimo di vendita consigliato. Si possono, inoltre, impostare statistiche personalizzate, che costituiranno la base per la supervisione centralizzata dell'azienda. 🏠

www.csb.com



CSB-SYSTEM

Unico.Si per la comunicazione 4.0

Il nuovo modo di comunicare degli oggetti "fisico-web"

UNICO.Si è un codice QR sviluppato su piattaforma digitale cloud che consente la tracciabilità dei singoli oggetti fisici nelle Supply Chain e Blockchain dei processi produttivi e distributivi. È integrata con l'innovativa comunicazione 4.0 di tipo collaborativo attraverso oggetti con diversi packaging funzionali che vanno dal settore industriale, al settore agroalimentare, turistico, territoriale e farmaceutico: una vera e propria soluzione trasversale semplice ed innovativa.

L'innovazione consiste nella possibilità che ogni prodotto o articolo, su cui è applicato l'UNICO.Si qr, sia in grado di "connettere" contenuti multimediali ed interattivi con i soggetti che interagiscono.

Le innovative funzioni parametriche associate a codici univoci o gruppi di codici univoci, consentono il ri-uso delle informazioni e dati validati nelle differenti fonti di origine, creando allo stesso tempo un sistema flessibile, aggiornabile e personalizzabile a supporto delle piattaforme aziendali e di comunicazione social già in essere delle stesse aziende.

Un elemento distintivo risiede nelle possibili azioni di marketing e co-marketing di filiera, territorio o brand, con casi già di successo in Italia "valore territorio Italia" e, la sua possibilità di legarsi al territorio di appartenenza del prodotto; ovvero far sì che sia quest'ultimo a promuovere eccellenze di un territorio e fidelizzare i clienti/consumatori tramite eventi, iniziative, promozioni territoriali etc.

La piattaforma UNICO.Si dispone inoltre delle funzioni UNICOSI_ANALYTICS gestite nel rispetto delle vigenti disposizioni presenti a Livello Europeo ed internazionale, che for-



unico.si

nisce dati inerenti al tracciamento a supporto della protezione dei brand e di verifica delle azioni di marketing social 4.0 attraverso gli oggetti fisici e prodotti.

Nelle filiere agroalimentari tutto ciò, non solo è importante per fornire una protezione della provenienza e della qualità del prodotto stesso, dando così la sicurezza al cliente finale dell'originalità del prodotto, ma anche perché fornisce un'analisi dettagliata e customizzata del proprio pubblico all'azienda che ne usufruisce, utilizzandole per le proprie attività di marketing.

Attualmente i codici UNICO.Si sono presenti sul mercato in differenti filiere con oltre 50 milioni di oggetti, dispo-

nendo di varie soluzioni cloud per un utilizzo di valutazione, entry o professional.

I nostri specialist sono a Vostra disposizione per fornire tutte le informazioni commerciale@qrsi.it 

www.qrsi.it

Guarda la nostra intervista al CIBUSTEC:



CAMPARI GROUP E OMRON SAFETY SERVICES:

*MAGGIORE SICUREZZA IN TUTTI GLI STABILIMENTI
DEL MONDO GRAZIE AL COINVOLGIMENTO
DEGLI OPERATORI*

La continua espansione sul mercato globale e le sfide tecnologiche che ne derivano, hanno portato Campari Group, sesto player mondiale nel campo degli spirit, a rivedere per intero le sue politiche di sicurezza.

Obiettivo dell'azienda era quello di pervenire a un radicale rinnovamento degli aspetti di **sicurezza e salute nei luoghi di lavoro**, passando da un approccio procedurale a un metodo più pragmatico nel quale gli operatori stessi fossero parte centrale del processo, costruendo gli standard

necessari per lavorare in modo sicuro ma agile.

Ad accompagnare Campari in questo processo di rinnovamento profondo è stato l'intervento di **OMRON**, scelto come partner per l'esperienza consolidata dei suoi **Safety Services** nel combinare l'aspetto tecnico con quello relativo alla crescita delle competenze, ma anche per la capa-

cià di garantire quel livello di capillarità territoriale necessario per distribuire in modo uniforme le nuove istanze su tutte le 14 sedi dell'azienda.

Una svolta culturale

Il rinnovamento attuato da Campari Group nasce dalla volontà di avviare una svolta culturale in seno all'azienda: "Volevamo un approccio diverso alla sicurezza anche a livello di

OMRON



mentalità”, spiegano i responsabili dello stabilimento di **Novi Ligure**, il sito scelto come nucleo matrice per lo sviluppo dell'intero progetto worldwide. “L'obiettivo era quello di coinvolgere le persone fin dalla fase di definizione delle buone pratiche sia per impattare il meno possibile sul lavoro di tutti i giorni, sia per poterli formare in modo adeguato e agevolare quel percorso di diffusione virtuosa dei messaggi di sicurezza. Farlo internamente in maniera strutturata è una cosa diversa, motivo per cui abbiamo lavorato con OMRON per farlo in maniera nuova e innovativa ma comune e il più possibile standardizzata in modo da consentirne il trasferimento a tutti gli altri stabilimenti”.

Nello specifico, Campari richiede la presenza di un **Global Program Manager dedicato** a tutte le esigenze legate alla pianificazione e all'aggiornamento dei progressi, la formazione su larga scala a sostegno del cambiamento culturale e della protezione a lungo termine degli investimenti in corso. Un **Global Pro-**

gram Manager che deve inoltre gestire lo sviluppo di specifiche tecniche per le classi di attività più diffuse all'interno del gruppo (come Pal, Depal, Riempitrici, Etichettatrici) e l'implementazione di strumenti e servizi in grado di fornire le giuste rassicurazioni al momento di acquistare nuove macchine e attrezzature di produzione.

Sicurezza in tutto il mondo, senza perdite di efficienza

Le richieste di Campari sono state assecondate secondo un **programma personalizzato a tutti i livelli**, a cominciare da quelli dell'**engineering**. In qualità di technology provider, OMRON ha analizzato lo status quo a prescindere dal tipo di tecnologie installate a bordo macchina o a bordo impianto. Oltre all'automazione le valutazioni si sono quindi concentrate sulle implicazioni che la sicurezza, una volta implementata, poteva avere in termini di **efficienza**.

La parte più sfidante del rinnovamento risiedeva nel trovare il **giusto punto**

di equilibrio tra efficienza e sicurezza, evitando procedure troppo complesse che potessero “ingessare” la produzione.

Per questo motivo, OMRON ha coinvolto gli operatori per costruire con loro un percorso condiviso che consentisse il mantenimento degli standard di sicurezza richiesti ma senza aggravare sulla produzione.

Il programma di OMRON è stato mutuato a livello globale in tutti gli altri siti Campari secondo un vero e proprio **Campari Handbook** in grado di compendiare tutti gli aspetti di questo modello di sicurezza comune. In questo modo, l'azienda consente oggi ai suoi dipendenti di tutti gli stabilimenti del mondo di **operare secondo gli stessi criteri di sicurezza**, non solo per ciò che riguarda la conformità alla normativa locale ma anche per quanto concerne un comune modo di lavorare in produzione. 🏢

<https://industrial.omron.it/it/solutions/customer-reference/campari-group>

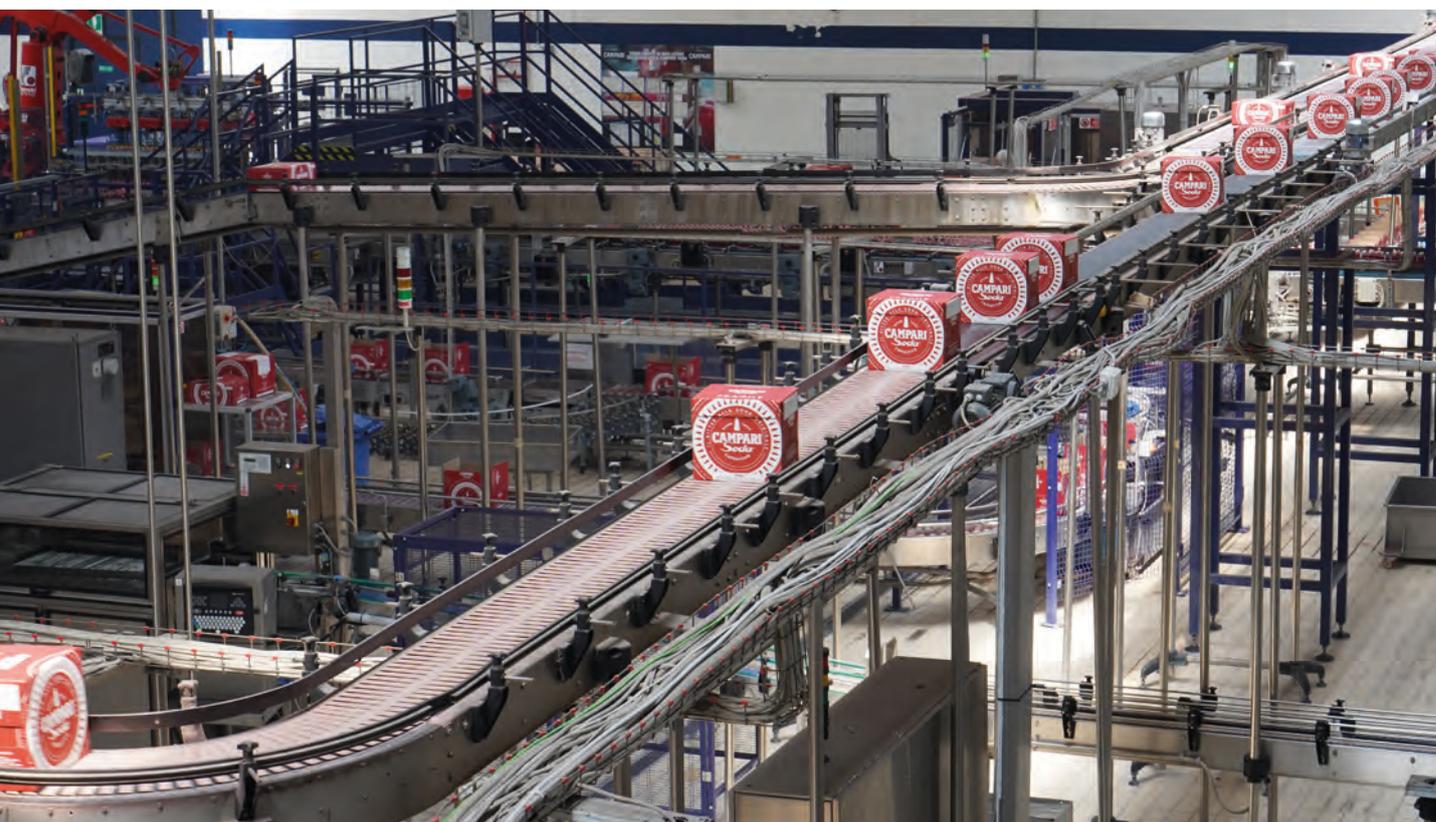


ABB espande la famiglia dei cobot GoFa™

Le nuove varianti di GoFa™ stabiliscono nuovi parametri di riferimento con carichi utili più elevati, la migliore portata della categoria e una ripetibilità da leader di mercato

ABB lancia due nuove varianti del robot collaborativo GoFa™. GoFa 10 e GoFa 12 offrono alle aziende nuove possibilità di sfruttare l'automazione dei cobot per una maggiore efficien-

za. Gestendo carichi utili fino a 10 e 12 chilogrammi con una ripetibilità da leader di mercato, i cobot possono gestire una gamma più ampia di compiti in stretta collaborazione con gli operatori, affrontando le carenze

di competenze e di manodopera e migliorando al contempo la sicurezza e la produttività.

Grazie alla semplicità di programmazione e alla rapida integrazione negli





ambienti di produzione, le nuove varianti riducono le barriere all'ingresso per utenti che si avvicinano per la prima volta alla robotica, per gli educatori e per le PMI.

“Da quando abbiamo lanciato il nostro cobot YuMi nel 2015, abbiamo costruito un portafoglio di cobot leader del settore che soddisfa la crescente domanda di soluzioni di automazione sicure e facili da usare per colmare le carenze di manodopera qualificata”, ha dichiarato Marc Segura, Presidente di ABB Robotics.

“Rispondendo all'esigenza di robot collaborativi con un carico utile più elevato e un raggio d'azione più ampio, i nostri cobot GoFa 10 e 12 estendono i vantaggi dell'automazione a nuove applicazioni industriali, anche per utilizzatori che si avvicinano per la prima volta alla robotica”.

Oltre al carico utile migliorato, i cobot GoFa 10 e 12 offrono una velocità del punto centrale dell'utensile (TCP) di due metri al secondo con una deviazione di 0,02 mm per una maggiore ripetibilità, un miglioramen-

to di due volte rispetto a soluzioni simili. Con certificazione IP67 contro l'ingresso di umidità e polvere, estendono i vantaggi della robotica collaborativa veloce e precisa a nuove applicazioni industriali, automatizzando attività impegnative come la manutenzione di macchine, la saldatura, la manipolazione di pezzi, la lucidatura e l'assemblaggio. Lo sbraccio di 1,62 metri del GoFa 10 - il 14% in più rispetto agli altri della sua categoria e sufficiente a coprire i pallet statunitensi - lo rende ideale per le applicazioni di pallettizzazione.



Riduzione delle barriere all'automazione per i primi utilizzatori e le PMI

I cobot GoFa 10 e 12 sono semplici da programmare, implementare e utilizzare, riducendo le barriere all'automazione per gli utenti alle prime armi e le PMI. L'installazione è semplificata grazie alla programmazione lead-through e al software di programmazione Wizard easy di ABB, che consente anche ai non specialisti di automatizzare rapidamente le loro applicazioni manipolando semplici blocchi di comando grafici anziché

scrivere codici di programmazione complessi. Preinstallata sul controller robot FlexPendant di ABB, l'applicazione ABB SafeMove offre limiti di velocità sicuri, monitoraggio degli arresti e supervisione dell'orientamento, consentendo una stretta collaborazione tra i robot e gli operai della fabbrica senza bisogno di barriere protettive o recinzioni ingombranti.

I cobot GoFa 10 e GoFa 12 sono alimentati dal controller OmniCore™ di ABB. La combinazione del controllo del movimento OmniCore, leader nella sua categoria, fornito

dalle tecnologie di controllo del movimento TrueMove e QuickMove di ABB, e dei sensori di posizione e di coppia intelligenti di GoFa, garantisce i movimenti fluidi necessari per le attività di finitura superficiale, fissaggio, assemblaggio e collaudo ad alta precisione. Le funzioni di risparmio energetico, tra cui la rigenerazione dell'energia e il recupero dell'energia dei freni, riducono il fabbisogno energetico fino al 20%, migliorando la sostenibilità. 🏢

new.abb.com/products/robotics/it



FOOD

PROCESSING it. MAGAZINE
n° 1-2023

BEVERAGE & PACKAGING **PROCESS
AND PACKAGING**



**magazines
and web portal
focusing on
PACKAGING
and on the
FOOD&BEVERAGE
technology**



itfoodonline.com



FIERE, UIV: appuntamento dal 12 al 15 novembre a Fiera Milano per la 30^a edizione di SIMEI

Taglia il traguardo delle 30 edizioni SimeI, il Salone internazionale leader per le macchine per enologia e imbottigliamento di Unione italiana vini (Uiv) che, dal 12 al 15 novembre, festeggerà a Fiera Milano (Rho, pad. 1, 2, 3, 4) i 60 anni di storia della rassegna biennale. In vetrina, il meglio della tecnologia applicata alla filiera vitivinicola e al beverage, dalla vigna alla cantina e dall'imbottigliamento all'etichettatura fino al bicchiere, per un'edizione tutta dedicata ad intercettare, proprio attraverso l'innovazione tecnologica e di prodotto, i gusti dei nuovi consumatori.



Con una panoramica trasversale su innovazioni e processi in enologia, liquid food, olio, birra e spirits, SimeI 2024 si presenta ancora più ricco sia sul fronte del programma che dell'offerta merceologica. Oltre alla partnership con Distillo (fiera dedicata alle

attrezzature per le micro-distillerie che realizzerà la sua terza edizione proprio all'interno del Salone), debutta a SimeI anche la prima edizione di BeerForum, gli "stati generali" della birra in Italia. Organizzato da Luca Grandi di Birra Nostra, realtà nata



nel 2007 per promuovere la birra artigianale made in Italy di qualità, il BeerForum vuole rappresentare - attraverso incontri, conferenze, master class e degustazioni nei 4 giorni di manifestazione - l'occasione per conoscere meglio lo stato e l'evoluzione del comparto brassicolo italiano.

Novità anche sul fronte olivicolo con "L'Oleoteca di Olio Officina", uno spazio curato dall'omonimo Osservatorio sul mondo degli oli da olive diretto da Luigi Caricato, che porterà a Simeis una mostra sui migliori esempi di design e packaging degli oli, oltre a un ciclo di incontri sul tema rivisto in chiave green.

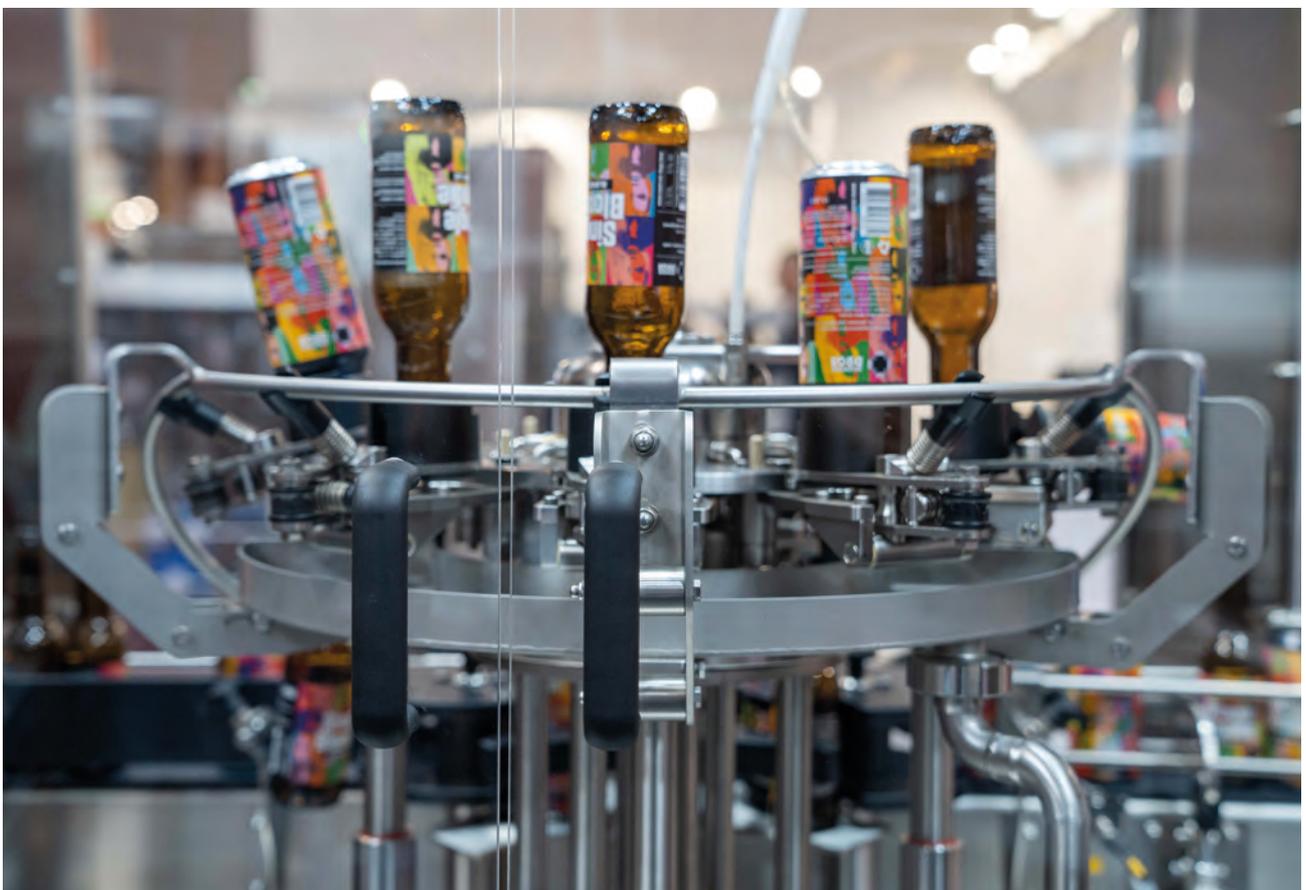
Non manca infine l'appuntamento con l'ormai tradizionale Innovation Challenge, il concorso che premia le novità tecnologiche del settore con i riconoscimenti "Technology Innovation Award", "New Technology" e "Green Innovation Award". Con 480 espositori, 25.500 metri qua-



dri espositivi e oltre 30mila presenze registrate nell'edizione 2022, tra cui 450 delegati esteri, il Salone è sempre più l'appuntamento di riferimento per un comparto - ad alto tasso tecnologico e di internazionalizzazione

- cruciale del made in Italy che vale più di 3 miliardi di euro, un momento di analisi e confronto sullo stato dell'arte e le politiche di settore. 🏛️

www.simeis.it



SNACKEX 2024 - la capitale degli snack salati e della frutta secca

SNACKEX vanta una storia costante di oltre 50 anni ed è considerato l'evento principale per mostrare i prodotti degli snack salati e della frutta secca, creare contatti con professionisti del settore e imparare dagli esperti. Riconosciuta come unica fiera in Europa interamente dedicata al settore degli snack salati e della frutta secca, SNACKEX 2024 si terrà l'anno prossimo dal 19 al 20 giugno a Stoccolma, Svezia, presso Stockholmsmässan. SNACKEX è una fiera commerciale biennale B2B che riunisce tutti nel suddetto settore, dai produttori di snack e rivenditori ai fornitori di materie prime, ingredienti, aromi, attrezzature per la lavorazione, macchinari per l'imballaggio e servizi di consulenza. La manifestazione è organizzata dall'European Snacks Association (ESA), l'associazione commerciale per l'industria degli snack salati in Europa. SNACKEX presenta anche sessioni di workshop con accesso gratuito direttamente all'interno della fiera, dove i relatori condividono le loro intuizioni e competenze sulle ultime tendenze, sfide e opportunità nel mercato degli snack salati. I partecipanti apprendono le preferenze dei consumatori, l'innovazione dei prodotti, la sostenibilità, la normativa, la nutrizione e altro ancora. Queste sessioni aiutano i partecipanti a migliorare le loro competenze e conoscenze sulla produzione di snack e sulle scelte dei clienti. La fiera copre una superficie espositiva di 10.000 mq, accoglie oltre 200 aziende espositrici e più di 3500 partecipanti provenienti da oltre 98 paesi in Europa e nel mondo. Si svolge nel corso di due intere giornate, precedute da una ben frequentata accoglienza di benvenuto in cui sono attesi oltre 500 professionisti degli snack per creare

SNACKEX



FAI CRESCERE IL TUO BUSINESS

ALLA FIERA MONDIALE
DEGLI SNACK SALATI

SNACKEX

XX Fiera Internazionale per Snack Salati e Frutta Secca

STOCKHOLMÄSSEN
STOCCOLMA
19-20 GIUGNO 2024

SNACKEX.COM

TENDENZE
GUSTI
TECNOLOGIE
FORNITORI
DECISION-MAKER
DISTRIBUTORI
PARTNER COMMERCIALI
CLIENTI

 European
Snacks
Association

 Stockholmsmässan

reti di contatti in un ambiente fantastico, godendo di intrattenimento dal vivo e cibo delizioso. “Chiunque sia qualcuno nell’industria degli snack salati e della frutta secca sarà presente all’evento. È proprio l’aspetto di nicchia di questa fiera che ha mantenuto fedele il suo pubblico nel corso di tanti anni e grazie alla quale oltre il 90% degli espositori e dei visitatori ritornano fedelmente”, afferma Veronica Yakicioglu, Responsabile degli Eventi e Membership dell’European Snacks Association. SNACKEX è un’esperienza che ispirerà, informerà e metterà in contatto i partecipanti all’interno della comunità degli snack salati. È un investimento che si ripaga in termini di aumento delle vendite, consapevolezza del marchio, fedeltà del cliente e vantaggio competitivo. Tutti coloro che desiderano partecipare alla fiera sono invitati a tenere d’occhio il sito web di SNACKEX (www.snackex.com), in quanto la pre-registrazione verrà lanciata all’inizio del 2024. Preparatevi per la fiera internazionale più completa dedicata esclusivamente al settore degli snack salati.

Ci vediamo tutti a Stoccolma! Contatto principale della fiera: Veronica Yakicioglu, Responsabile degli Eventi e Membership presso l’European Snacks Association:

veronica@esasnacks.eu 🏠



GULFOOD GREEN

CO-LOCATED WITH

 **Gulfood
AgroTech**

24-26 SEPT 2024
DUBAI WORLD TRADE CENTRE



**GOOD
FOR YOU
GOOD
FOR THE
PLANET.**



Gulfood Green, co-located with Gulfood Agrotech is a global exhibition and summit presenting **fresh fruit & veg, plant-based products, sustainability, health & wellness, functional foods.** Gulfood Agrotech will showcase innovations in **agriculture, livestock health & nutrition, aquaculture, vertical farming** and a lot more.

**READY TO BE A GREEN
GAME CHANGER?**

BROUGHT TO YOU BY

Gulfood

BOOK YOUR STAND TODAY

Grain Based: a IPACK-IMA il meglio della tecnologia e una finestra sul mercato di settore del futuro

Già confermati player internazionali con le migliori soluzioni di innovazione per il comparto

A pranzo sì ma anche a colazione e a merenda. Che cosa? La pasta, uno dei cibi più amati e popolari del mondo, dati alla mano, con una produzione a livello globale che supera i 17 milioni di tonnellate. L'Italia rimane il primo consumatore al mondo con 23 Kg pro capite all'anno, ma il mercato del grain based food e della pasta in particolare è in continua crescita con dati molto interessanti. La produzione mondiale è cresciuta infatti del 1,8% rispetto al 2021, con un raddoppio rispetto al 1998. Tra i leader di mercato spicca l'Italia al primo posto con 3,6 milioni di tonnellate nel 2022, in crescita del 3,2% rispetto al 2021, per un giro d'affari complessivo da 7 miliardi di euro. Guardando ai consumi, inoltre, ai dati italiani se-

guono paesi come la Tunisia, con 17 kg all'anno pro capite e il Venezuela con 12 kg. Quanto alle macroaree, inoltre, il 75% della pasta consumata in Europa e il 25% nel mondo sono di produzione italiana. Ma anche il più tradizionale degli alimenti sta vivendo un'evoluzione in linea con i nuovi stili di vita, che porterà i consumatori a guardare a for-

mati diversi, packaging più ecologici e rinnovate modalità di consumo, soprattutto grazie all'introduzione della pasta nel mondo, dove, oltre ai citati Tunisia e Venezuela si aggiungono Grecia al 12%, Perù al 9,9%, Cile al 9,6%, Francia al 9,1%, Stati Uniti con l'8,8%.
(Fonte: Unione Italiana Food, IPO, Astra Ricerche).





Un mercato che cresce nel mondo e trova in fiera la sua community

Il Grain Based Food non è quindi solo indice di tradizione ma vede ormai un'evoluzione determinata dalla contaminazione culturale e dall'internazionalizzazione dei mercati.

Un dato emerso in modo significativo nel corso dell'ultima edizione di IPACK-IMA, che sul comparto punta molto con player di alto profilo a livello globale e visitatori in percentuali significative.

Guardando all'affluenza, infatti, emerge come il 24% del totale dei visitatori, uno su quattro, provenga proprio da questo mercato con oltre 14.000 professionisti presenti in fiera (su un totale di quasi 60.000).

Dal punto di vista delle macchine per il packaging, il Grain Based Food, tradizionalmente raccolto in fiera nella Community "Pasta, Bakery & Milling", esprime nel mondo numeri da capogiro. Si parla infatti di un fatturato pari a 3.1 miliardi di euro nel solo 2022 con una crescita prevista al +3.5% per il 2023-2027. Tra i

paesi con maggiore crescita, ci sono Egitto con un +5%, Brasile al +4.6% e Cina al +4.5%. L'Italia guida la produzione, con un fatturato complessivo di 491 milioni di euro, ben 190 aziende operanti nel comparto e una quota export del 68%, principalmente concentrata verso Stati Uniti, Germania e Francia. (Fonte: MECS).

Grazie anche alla capacità di innovazione di imprenditori e aziende, l'Italia emerge dunque non solo come maggior produttore, esportatore e consumatore, ma anche per tecnologie di confezionamento.

Un primato unico al mondo, che rende IPACK-IMA l'appuntamento irrinunciabile per l'intera filiera produttiva.

In fiera, le più avanzate soluzioni tecnologiche offerte al mercato

Quello della Pasta, Bakery & Milling è un settore "core" di IPACK-IMA, da sempre evento di riferimento a livello globale in particolare per le tecnologie di produzione della pasta secca. Un contesto ideale in cui trovare anche l'eccellenza rivolta al mondo della pasta fresca e ripiena, couscous,

prodotti da forno, molitorio, cereali e mangimi. Alcune delle soluzioni più all'avanguardia spaziano dalle linee per pesatura, porzionamento, impilamento, polmonatura al confezionamento automatico e palettizzazione, dagli impianti per macinazione, pulitura, alla movimentazione delle farine, dalle presse per la semola alle macchine per miscelazione, impasto, estrusione, alle trafilare e sistemi di taglio fino agli impianti di cottura industriale per prodotti da forno e quelli di essiccazione per pasta e riso.

I protagonisti già confermati

Sono molti i top player del comparto che hanno confermato la propria presenza, con nomi del calibro di Alapala Dis Ticaret, Altopack, Anselmo Impianti, Axor, Bühler, Cavanna, Cimbria, Clextral, Concetti, Foodetch e poi, ancora Gea-Pavan, Imas Makina Sanayi, Ing. Polin, Italo Danioni, Italtack, Italtast, Landucci, Mulmix, Nicolai Trafilare, Omas, Opessi, Ricciarelli, Satake Europe, Selematic, Sircem, Tecalit, Tecnosilos, e molte altre aziende specializzate in questo segmento.. 🏛️

www.ipackima.com

A MACFRUT 2024, terza edizione di Spices&Herbs Global Expo

Al Rimini Expo Centre dall'8 al 10 maggio il Salone delle Spezie, erbe officinali e aromatiche. Incoming di buyer da 13 Paesi su 4 Continenti.

Spices & Herbs Global Expo a Macfrut 2024, conferma e rilancia.

L'unico Salone europeo dedicato alle spezie, erbe officinali e aromatiche **conferma** la sua presenza per il **terzo anno consecutivo**, tanto da farne un punto di riferimento imprescindibile per il settore. Nel contempo **rilancia** con un respiro sempre più internazionale coinvolgendo **buyer da 13 Paesi su 4 Continenti**, insieme ai maggiori operatori nella catena di approvvigionamento delle materie prime.

Tutto questo **dall'8 al 10 maggio** prossimo al **Rimini Expo Centre** in occasione della 41esima edizione di Macfrut, fiera internazionale della filiera ortofrutticola. "Il salone nasce come esigenza di mettere insieme gli operatori di una filiera complessa e che ad oggi non ha un luogo di incontro unico e specializzato – spiega uno dei coordinatori del Salone, **Andrea Primavera**, Presidente di Fippo (Federazione Italiana Produttori Pianta Officinali) -. Lo spazio espositivo, in considerevole espansione, ospiterà aziende provenienti da

tutto il mondo. Stiamo lavorando perché questo evento diventi sempre più centrale per il settore delle piante aromatiche, medicinali, spezie e derivati botanici".

La grande novità è un programma di incoming con la presenza di buyer da 13 Paesi. "Macfrut ha deciso di investire nell'incoming specializzato e un team di esperti è al lavoro per preparare l'arrivo di buyer del settore dai maggiori paesi utilizzatori di piante aromatiche e medicinali – prosegue





SAUDI FOOD MANUFACTURING

30 APR - 2 MAY 2024
RIYADH FRONT, SAUDI ARABIA

THE BIGGEST FOOD & BEVERAGE MANUFACTURING EVENT IN **SAUDI ARABIA**

The opportunities are incredible,
the time is now.

REGISTER TO VISIT

IN AFFILIATION WITH

Gulfood



**GULFOOD
MANUFACTURING**

*The
SaudiFood
Show*

#SAUDI FOOD MANUFACTURING 2024 | [SAUDI FOOD MANUFACTURING.COM](https://www.saudifoodmanufacturing.com)

Primavera - Oltre 13 sono i Paesi coinvolti nel progetto, da 4 Continenti, insieme ai maggiori operatori nella catena di approvvigionamento delle materie prime. I buyers sono invitati ad approfondire la conoscenza di un evento che è destinato a crescere nei prossimi anni. Un luogo unico dove conoscere i coltivatori, i raccoglitori e i primi trasformatori, il trade e gli esperti del mondo delle piante aromatiche e medicinali. Il progetto di incoming prevede non solo una visita nel padiglione Spices & Herbs Global Expo, ma anche un tour nel territorio emiliano romagnolo per visitare le aziende agricole, la filiera tecnologica delle attrezzature specializzate, ma anche le eccellenze turistiche, ambientali e industriali della regione”.

La partecipazione alla prossima edizione di Spices & Herbs Global Expo di aziende leader della filiera piante officinali e dei loro derivati primari è



in crescita, con una forte presenza di aziende provenienti dall'estero. Fra queste, da segnalare, la presenza di collettive internazionali che saranno presenti per la prima volta in fiera.

Tra le novità di Macfrut 2024: la prima edizione della “botanical by-products gallery”, una rassegna dei prodotti funzionali altamente innova-

tivi provenienti dalle filiere agrarie; un'area dedicata alle tecnologie per la lavorazione delle erbe; il ritorno del Forum Fippo giunto alla undicesima edizione. L'area è coordinata da FIPPO, Erboristeria Domani e Cannamela. 🏠

www.spicesexpo.it

MACFRUT 2024



PROSWEETS

28-31/01/2024 🏠
COLONIA

Fiera sulle tecnologie per la panificazione e la pasticceria.

FRUIT LOGISTICA

07-09/02/2024 🏠
BERLINO

Fiera su tecnologie per l'industria dell'ortofrutta.

BEER&FOOD ATTRACTION

18-20/02/2024 🏠
RIMINI

Fiera su birre, bevande, food.

MECSPE

06-08/03/2024 🏠
BOLOGNA

Fiera per l'industria manifatturiera.

PROWEIN

10-12/03/2024 🏠
DUSSELDORF

Salone internazionale del vino e distillati.

ANUGA FOODTEC

19-22/03/2024 🏠
COLONIA

Tecnologie per l'industria alimentare e bevande.

VINITALY

04-08/04/2024 🏠
VERONA

Salone internazionale dei vini e distillati.

LATINPACK

16-18/04/2024 🏠
SANTIAGO CHILE

Salone internazionale dell'imballaggio.

HISPACK

07-10/05/2024 🏠
BARCELONA

Fiera sulle tecnologie per imballaggio.

CIBUS

07-10/05/2024 🏠
PARMA

Fiera del prodotto alimentare.

MACFRUT

08-10/05/2024 🏠
RIMINI

Fiera per l'industria ortofrutticola.

SPS/IPC/DRIVES/ITALIA

28-30/05/2024 🏠
PARMA

Fiera per l'automazione.

FISPAL

18-21/06/2024 🏠
SAN PAOLO

Fiera su tecnologie per l'imballaggio.

FACHPACK

24-26/09/2024 🏠
NORIMBERGA

Fiera per l'industria del confezionamento.

MCTER expo

16-17/10/24 🏠
VERONA

Mostra sull'efficienza energetica e rinnovabili

MEDIO ORIENTE 2024/25

GULFOOD

19-23/02/2024 🏠
DUBAI

Fiera sull'ospitalità e prodotti alimentari.

GULFOOD MANUFACTURING

05-07/11/2024 🏠
DUBAI

Fiera per l'industria del packaging e del food&beverage.

DJAZAGRO

22-25/04/2024 🏠
ALGERI

Fiera per le aziende agro-alimentare.

HOSPITALITY QATAR

12-14/11/2024 🏠
DOHA

Fiera dell'Ospitalità e HORECA.

PROPACK ASIA

12-15/06/2024 🏠
BANGKOK

Fiera internazionale dell'imballaggio.

IRAN FOOD+BEV TEC

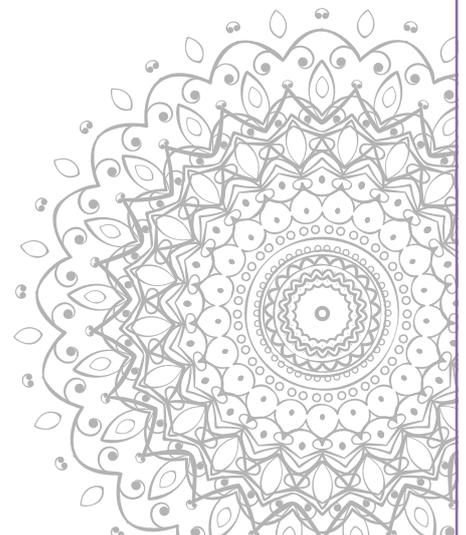
16-19/06/2024 🏠
TEHRAN

Fiera tecnologie per il confezionamento.

GULFHOST

05-07/11/2024 🏠
DUBAI

Fiera dell'ospitalità per il Medio Oriente, l'Africa e l'Asia.



SIAL

19-23/10/2024 🏠

PARIGI

Fiera sul prodotto alimentare.

SUDBACK

26-29/10/2024

STOCCARDA

Fiera sulle tecnologie per la panificazione.

ALL4PACK

04-07/11/2024 🏠

PARIGI

Salone internazionale dell'imballaggio.

SIMEI

12-15/11/2024 🏠

MILANO

Salone internazionale dell'imbottigliamento.

BRAU BEVIALE

26-28/11/2024 🏠

NORIMBERGA

Fiera sulle tecnologie di birra e bevande.

TUTTOFOOD

05-08/05/2025 🏠

MILANO

Salone del prodotto alimentare.

IBA

18-22/05/2025 🏠

MONACO

Fiera su gelateria, pasticceria e panificazione.

IPACK-IMA

27-30/05/2025 🏠

PARIGI

Fiera del processing e packaging food e non food.

DRINKTEC

15-19/09/2025 🏠

MONACO

Fiera per l'industria delle bevande.

POWTECH

23-25/09/2025 🏠

NORIMBERGA

Fiera sulla lavorazione di prodotti in polvere.

HOST

17-21/10/2025 🏠

MILANO

Fiera e il mondo dell'ospitalità.

SAVE

2026 🏠

VERONA

Fiera sull'automazione, strumentazione.

INTERPACK

07-13/05/2026 🏠

DUSSELDORF

Fiera per imballaggio, confezionamento.

CIBUS TEC

27-30/10/2026 🏠

PARMA

Fiera su tecnologia alimentare e delle bevande.



**ABB SPA - DISCRETE AUTOMATION
AND MOTION DIVISION
98/100**

Via Luciano Lama, 33
20099 Sesto San Giovanni - MI

**ALLEGRI CESARE SPA
69/71**

Via Venezia, 6
20099 Sesto San Giovanni - MI

**C&G DEPURAZIONE INDUSTRIALE SRL
20/22**

Via I° Maggio, 53
50067 Rignano S.Arno - FI

**CEDAX SRL
10-11**

Via Guarini, 15
47100 Forlì - FC

**COLLEGIO NAZIONALE DEI PERITI AGRARI
E DEI PERITI AGRARI LAUREATI
49-50**

Via Principe Amedeo, 23
00185 Roma

**CONSORZIO DELLA CILIEGIA
E SUSINA TIPICA DI VIGNOLA
I COP-32-33**

Via dell'Agricoltura, 354
41058 Vignola - MO

**CORNO PALLETS SRL
62/65**

Via Revello, 38
12037 Saluzzo - CN

**CSB SYSTEM SRL
92/94**

Via del Commercio, 3-5
37012 Bussolengo - VR

**DUBAI WORLD TRADE CENTRE - DWTC
107-111**

P.O. Box 9292
Dubai - Emirati Arabi Uniti

**ENOVITIS - SIMEI
3-102-103**

Via S. Vittore Al Teatro, 3
20123 Milano

**EUROPEAN SNACKS ASSOCIATION ASBL
104/106**

Rue des Deux Eglises 26
1000 Brussels
Belgio

**F.LLI CUOMO SNC.
47-48**

Via F.lli Buscetto, 76 - Industrial Area
84014 Nocera Inferiore - SA

**FOOD RADAR SYSTEMS AB
23**

Box 5401
SE - 402 29 Göteborg - Svezia

**GEA MECHANICAL
EQUIPMENT ITALIA SPA
34/36**

Via A. M. Da Erba Edoari, 29/A
43123 Parma

**GENERAL SYSTEM PACK SRL - GSP
54/57 - 59**

Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI

**IFP PACKAGING SRL
54/57 - 61**

Via Lago di Albano, 76
36015 Schio - VI

**IPACK-IMA SRL
108-109**

S.S. del Sempione km 28
20017 Rho - MI

**KELLER DRUCKMESSTECHNIK AG
2-89**

St. Gallerstrasse 119
8404 Winterthur
Svizzera

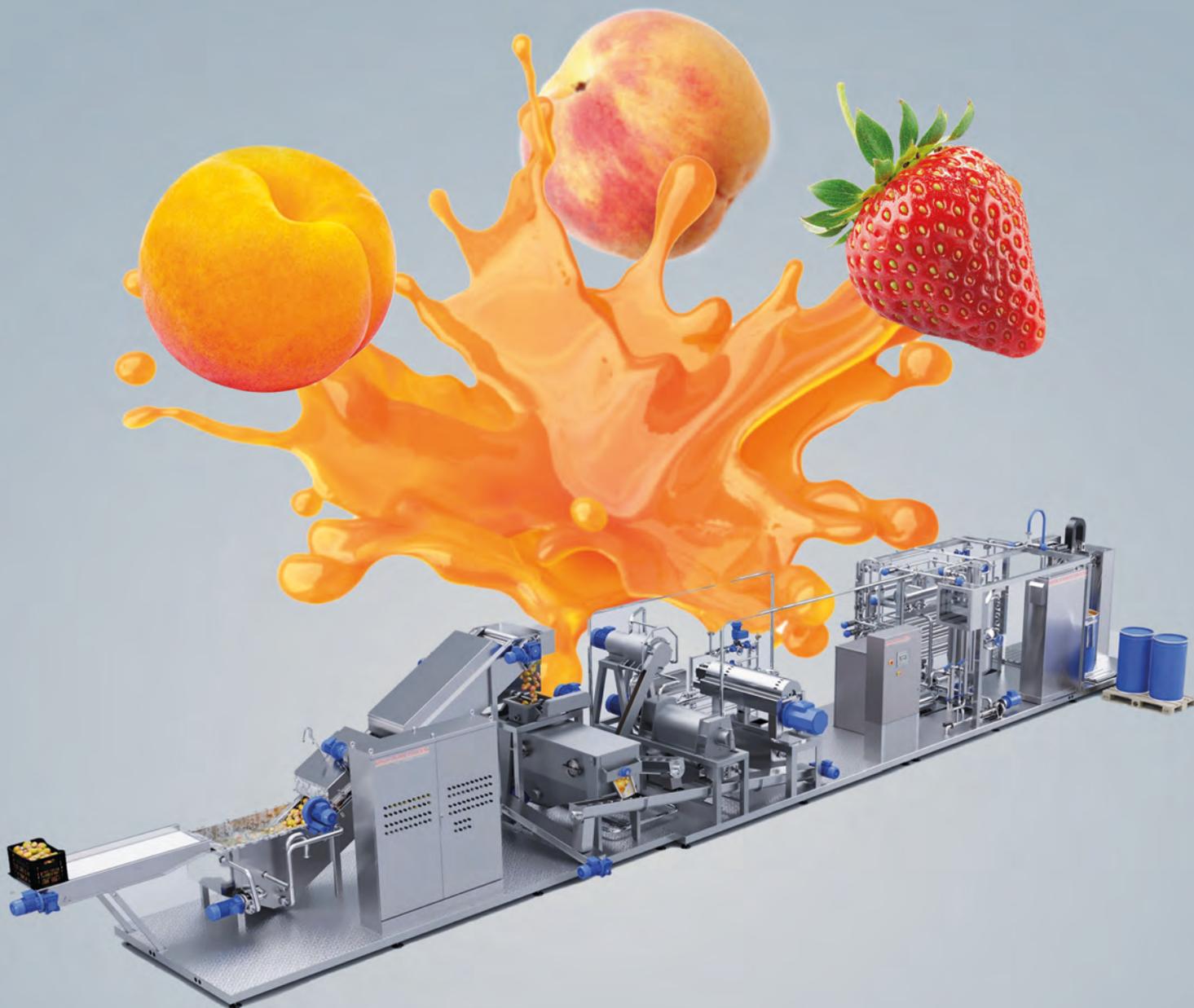
**L'INSALATA DELL'ORTO SRL
9**

Via Giare 144/A
30034 Mira - VE

**OLI SPA
81-82**

Via Sparato n.14
41036 Medolla - MO

OMRON ELECTRONICS SPA**96-97**Viale Certosa, 49
20149 Milano**PND SRL****II COP-12-13**Via Brancaccio, 11
84018 Scafati - SA**PNEUMAX SPA****90-91**Via Cascina Barbellina, 10
24050 Lurano - BG**POMPE CUCCHI****87-88**Via Dei Pioppi, 39
20090 Opera - MI**QRSI SRLS****95**Via Emilia Est 216/A
43123 Parma**SEAL CHECK****66-67**Žarij 4,
02300 Vilnius
Lituania**STELMOND BIO SRL****28/30**Via Albert Einstein
26900 Lodi**TARNOS S.A.****14/16**Calle Sierra de Gata, 23
28830 San Fernando de Henares
Spagna**TECNINOX DI A. NAMAZIANO SRL****17**Via Costa, 27
43035 Felino - PR**TECNO PACK SPA****1-54/57**Via Lago Di Albano, 76
36015 Schio - VI**TROPICAL FOOD MACHINERY SRL****III COP-24/26**Via Stradivari, 17
43011 Busseto - PR**VERIMEC SRL****68**Via M. Serao, 27
20081 Abbiategrasso - MI**VERONESI****SEPARATORI SPA FLOTTWEG****39-40**Via Don Minzoni, 1
40055 Villanova di Castenaso - BO**VITAECO SRL****HOTMIXPRO****72-73**Via Bazzini, 241
41122 Modena**WALTER TOSTO SPA****74/76**Via E. Piaggio, 62
66100 Chieti Scalo - CH



MULTIFRUIT LINE 1000
ESTRAZIONE, STERILIZZAZIONE E RIEMPIMENTO...
IN UN'UNICA SOLUZIONE

TROPICALFOOD
MACHINERY

Tropical Food Machinery Srl

Via Stradivari, 17 - 43011 Busseto
Parma - Italy

www.tropicalfood.net

08 - 10
Maggio 2024

Padiglione B3
Stand - 005

MACFRUT 2024

Hispack 2024

PACKAGING, PROCESS
& LOGISTICS

7-10 MAYO 2024
RECINTO GRAN VIA - BARCELONA


Fira Barcelona

www.hispack.com
#hispack    

MAKING A BETTER IMPACT



Packaging
Machinery
& Process



Brand
Packaging



Industrial
Packaging



Labelling
& Bottling



Logistics,
Automation
& Robotics



asociación
graph, pack & retail